Original inside

Ⓓ Betriebsanleitung

"Originalbetriebsanleitung" **Nr.**

548.42.000.2_DE_8_0_M.1
554.42.000.1_DE_8_0_M.1

Autocut

Chassis Nr.

Ⓓ Sehr geehrter Kunde!

Sie haben eine gute Wahl getroffen, wir freuen uns darüber und gratulieren Ihnen zur Entscheidung für Pöttinger und Landsberg. Als Ihr Landtechnischer Partner bieten wir Ihnen Qualität und Leistung, verbunden mit sicherem Service.

Um die Einsatzbedingungen unserer Landmaschinen abzuschätzen und diese Erfordernisse immer wieder bei der Entwicklung neuer Geräte berücksichtigen zu können, bitten wir Sie um einige Angaben.

Außerdem ist es uns damit auch möglich, Sie gezielt über neue Entwicklungen zu informieren.

Produkthaftung, Informationspflicht

Die Produkthaftpflicht verpflichtet Hersteller und Händler beim Verkauf von Geräten die Betriebsanleitung zu übergeben und den Kunden an der Maschine unter Hinweis auf die Bedienungs-, Sicherheits-und Wartungsvorschriften einzuschulen.

Für den Nachweis, dass die Maschine und die Betriebsanleitung ordnungsgemäß übergeben worden sind, ist eine Bestätigung notwendig.

Zu diesem Zweck ist das

- **Dokument A** unterschrieben an die Firma Pöttinger einzusenden
- **Dokument B** bleibt beim Fachbetrieb, welcher die Maschine übergibt.
- **Dokument C** erhält der Kunde.

Im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist jeder Landwirt Unternehmer.

Ein Sachschaden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist ein Schaden, der durch eine Maschine entsteht, nicht aber an dieser entsteht; für die Haftung ist ein Selbstbehalt vorgesehen (Euro 500,-).

Unternehmerische Sachschäden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes sind von der Haftung ausgeschlossen.

Achtung! Auch bei späterer Weitergabe der Maschine durch den Kunden muss die Betriebsanleitung mitgegeben werden und der Übernehmer der Maschine muss unter Hinweis auf die genannten Vorschriften eingeschult werden.

Pöttinger-Newsletter

www.poettinger.at/landtechnik/index_news.htm

Aktuelle Fachinfos, nützliche Links und Unterhaltung

Inhaltsverzeichnis

AUF EINEN BLICK
Aufbau und Funktion 4
Technische Daten....4
SICHERHEITSHINWEISE
Grundsätzliches....5
Qualifikation des Personals 5
Bestimmungsgemäße Verwendung....5
Organisatorische Maßnahmen 5
Wahrung der Betriebssicherheit 5
Durchführung von Instandhaltungsarbeiten 6
Besondere Gefahren....6
Hydraulik....6
BEDIENUNG
ISO - Gerätesteuerung 7
Messerschleif-Menü 7
Power Control....8
Messerschleif-Menü 8
Starten von Autocut....9
BETRIEB
Starten eines Schleifvorgangs....10
Stoppen eines Schleifvorgangs....12
Messerbalken seitlich ausschwenken 12
SERVICE
Manuelle Betätigung der Schaltventile....13
Elektroschaltplan 14
Hydraulikplan - Jumbo Autocut....15
Hydraulikplan - Torro Autocut 16
Hydraulikplan - Torro Räumer (Schmutzabweiser)..17
WARTUNG
Reinigen....18
Schmierung 18
Schleifscheibe wechseln 19
SELBSTHILFE
Störungsbehebung....21

Aufbau und Funktion

Die automatische Messerschleifeinrichtung ermöglicht eine komfortable Schärfung der Messer direkt am Ladewagen, ohne diese zu demontieren.

Bei gestoppter Fahrt und unter Beobachtung wird der automatische Schleifvorgang mittels der Bedieneinheit gestartet. Mehrere Schleifzyklen können im Grundmenü eingestellt werden. Ein durchschnittlicher Schleifzyklus dauert etwa 4 Minuten.

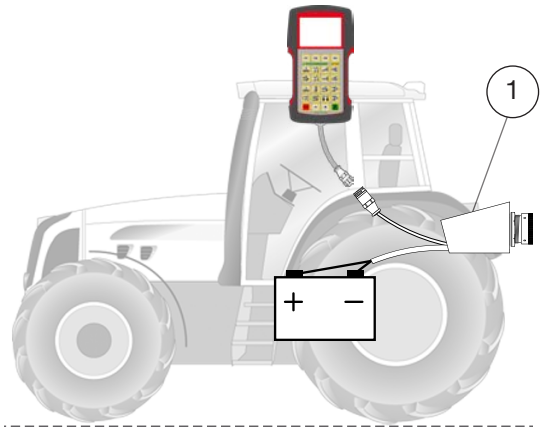
Technische Daten

Schleifscheiben Type	Dm 150 / 32 - 23
Feuerlöscher Type	2 kg Handpulverlöscher
Ölmenge	mind. 22 Liter (vom vorhandenen Ventilblock)
Hydrauliktemparatur	30° C ... 85° C
Betriebsdruck	max. 130 bar
Scheibenanpressdruck	verstellbar bis max. 95 bar
max. Schleifabtrag	22 mm
Spannungsversorgung	12V / 25A

Hinweis:

Es gibt Schleppertypen, welche für die Standard-Steckdose in der Schlepperkabine ein zu schwache Stromversorgung für die Power Control liefern!

In diesem Fall muss von einer Fachwerkstätte ein eigenes Batteriekabel (Ersatzteilnummer: 548.42.323.0) installiert werden. (1)



Grundsätzliches

Sicherheitshinweise schützen vor Gefährdung von Körper und Leben und verhindern Schäden durch unsachgemäßes Betreiben des Gerätes.

Deshalb vor der Inbetriebnahme und vor dem Arbeiten mit oder am Gerät diese Anleitung aufmerksam lesen und die in dieser Anleitung aufgeführten Sicherheitshinweise sowie die auf dem Gerät angebrachten Warnhinweise lesen und beachten.

Für Verletzungen und Schäden, deren Ursache im Nichtbeachten dieser Anleitung liegen, trägt der Betreiber des Gerätes die Verantwortung.

Qualifikation des Personals

Mit dem Gerät dürfen nur Personen arbeiten, die das gesetzliche Mindestalter erreicht haben, körperlich und geistig geeignet sind und entsprechend geschult bzw. unterwiesen wurden.

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person am bzw. mit dem Gerät arbeiten lassen.

Prüf–, Einstell– und Reparaturarbeiten dürfen nur durch autorisiertes Fachpersonal ausgeführt werden.

Die Verantwortung hierfür trägt der Betreiber des Gerätes. Zu beachten sind auch die jeweiligen länderspezifischen Vorschriften.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist ausschließlich zum Schleifen der Messer konzipiert. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus entstehende Schäden haftet der Betreiber.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch das Beachten der Anleitung und die Einhaltung der Wartungsbedingungen.

Organisatorische Maßnahmen

Bewahren Sie die Anleitung immer griffbereit auf.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Anleitung auch allgemein gültige, gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung. Derartige Pflichten können beispielsweise das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen oder die straßenverkehrsrechtlichen Regelungen betreffen.

Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit den Funktionen allen Betätigungseinrichtungen vertraut.

Zur Durchführung von Prüf–, Einstell– und Reparaturarbeiten ist eine der Arbeit angemessene Werkstattausrüstung unbedingt erforderlich.

Wahrung der Betriebssicherheit

Das Gerät nur in technisch einwandfreiem Zustand, bestimmungsgemäß, sicherheits– und gefahrenbewusst einsetzen.

Alle Mängel, die die Sicherheit beeinträchtigen, umgehend beseitigen bzw. in einer Fachwerkstatt beseitigen lassen.

Die Warnbildzeichen am Gerät beachten.

Vorhandensein und Lesbarkeit aller Warnbildzeichen müssen vom Betreiber über die gesamte Betriebsdauer des Gerätes sichergestellt werden.

Keine eigenmächtigen An- und Umbauten oder Veränderungen am Gerät vornehmen. Dies gilt auch für den Einbau und die Einstellung von Sicherheitseinrichtungen sowie für das Schweißen oder das Bohren an tragenden Teilen.

Ersatzteile, Zubehör und Zusatzgeräte müssen entweder Pöttinger–Originalteile oder von Pöttinger ausdrücklich freigegebene Teile sein. Für diese Teile wurden die Zuverlässigkeit, Sicherheit und Eignung speziell für Pöttinger–Geräte festgestellt. Für andere Erzeugnisse können wir dies nicht beurteilen und können dafür auch nicht einstehen.

Wartungsarbeiten, wie sie in dieser Anleitung beschrieben sind, vollständig und in den vorgegebenen Zeitintervallen durchführen oder in einer Fachwerkstatt durchführen lassen.

Keine Änderungen an der Software bei programmierbaren Steuersystemen vornehmen.

Durchführung von Instandhaltungsarbeiten

In dieser Anleitung sind nur die Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten beschrieben, die der Betreiber selbstständig durchführen darf. Alle Arbeiten, die darüber hinausgehen, sind von einer Fachwerkstatt durchzuführen.

Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten grundsätzlich nur bei stillstehendem Antrieb durchführen. Immer den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und mitnehmen.

Besondere Gefahren

Beim Umgang mit Ölen, Fetten, Lösungs- und Reinigungsmittel oder anderen chemischen Substanzen, die für das Produkt geltenden Sicherheitsvorschriften beachten.

Reparaturen an der Elektrik-, Hydraulik- oder Druckluftanlage, an vorgespannten Federn, an Druckspeichern usw. setzen ausreichende Kenntnis und vorschriftsmäßiges Montagewerkzeug voraus und dürfen daher nur in einer Fachwerkstätte vorgenommen werden.

Vor Schweiß- oder Schleifarbeiten das Gerät und die Umgebung von Staub und brennbaren Stoffen reinigen und für ausreichende Lüftung sorgen (Brand- und Explosionsgefahr).

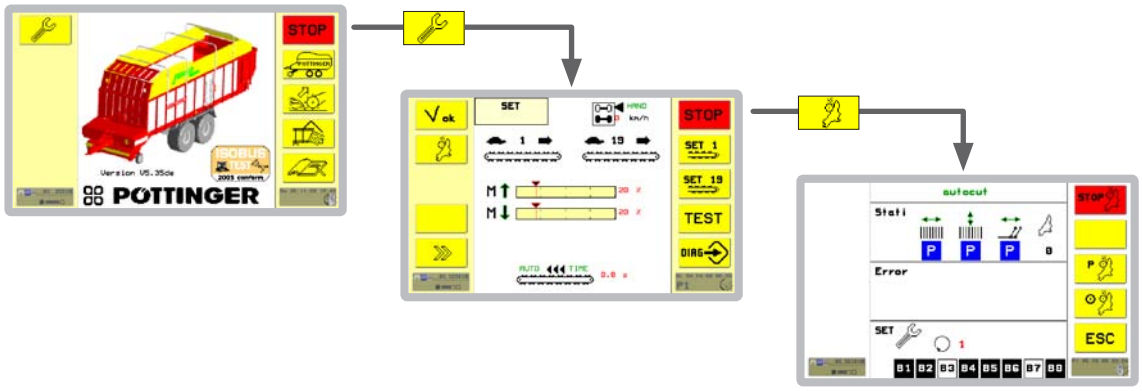
Hydraulik

Die Hydraulikanlage steht unter hohem Druck.

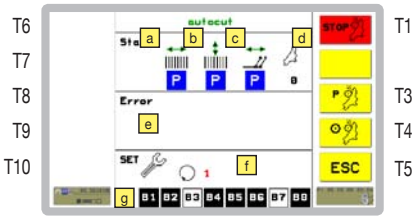
Unter hohem Druck austretendes Hydrauliköl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

- Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen.
- Die Hydraulikanlage vor der Durchführung von Arbeiten drucklos machen.
- Alle Schläuche, Leitungen und Verschraubungen regelmäßig auf Dichtheit sowie auf äußerlich erkennbare Beschädigungen überprüfen. Die festgestellten Mängel umgehend in einer Fachwerkstatt beseitigen lassen.
- Die Suche nach Leckstellen nur mit geeignetem Hilfsmittel durchführen.
- Die Hydraulik-Schlauchleitungen sind aufgrund der Alterung in angemessenen Zeitabständen auszuwechseln, auch wenn keine Mängel erkennbar sind. Die Ersatzschläuche müssen den technischen Anforderungen entsprechen.

ISO - Gerätesteuerung



Messerschleif-Menü



Bedeutung der Tasten:

T1 Schleifen beenden - die Messerschleifeinrichtung fährt zurück in die Parkposition.

T3 Parkposition
(Taste 2 Sekunden drücken).

T4 Schleifscheiben - Wechselposition
(Taste 2 Sekunden drücken).

T5 Zurück um eine Ebene.

Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Beschreibung der Display-Symbole:

a **Aktuelle Position in Querbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = Richtung Rechts
← = Richtung Links
P = Parkposition
= Schleifposition
\+ = Maximalposition

b **Aktuelle Position in Längsbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
↓ = ausfahren
↑ = einfahren
P = Parkposition

c **Aktuelle Position der Schleifeinrichtung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = ausfahren
← = einfahren
P = Parkposition
\+ = Schleifposition

d **Nummer des aktuell bearbeiteten Messers**
(nur Anzeigefunktion)

e **Feld für Fehlermeldungen**

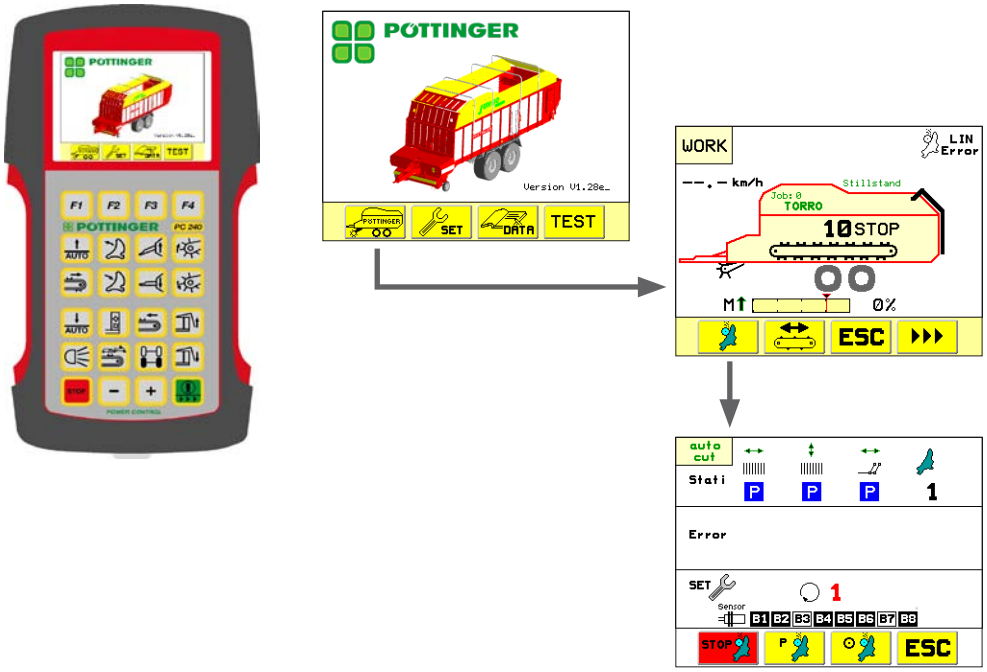
f **Anzeige der eingestellten Schleifzyklen**
1...10 = Anzahl der Schleifzyklen
11 = unendlich

g **Anzeige der Sensorbelegung B1 ... B8**
Sensorfeld dunkel = Sensor belegt
Sensorfeld hell = Sensor unbelegt

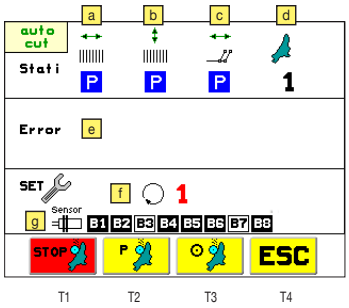
Hinweis:

Ist der automatische Messerschleif-Zyklus gestartet, ist in dieser Zeit keine andere Funktion ausführbar!

Power Control



Messerschleif-Menü



Bedeutung der Tasten:

T1 Schleifen beenden - die Messerschleifeinrichtung fährt zurück in die Parkposition.

T2 Parkposition
(Taste 2 Sekunden drücken).

T3 Schleifscheiben - Wechselposition
(Taste 2 Sekunden drücken).

T4 Zurück um eine Ebene.

Beschreibung der Display-Symbole:

a **Aktuelle Position in Querbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = Richtung Rechts
← = Richtung Links
P = Parkposition
= Schleifposition
\+ = Maximalposition

b **Aktuelle Position in Längsbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
↓ = ausfahren
↑ = einfahren
P = Parkposition

c **Aktuelle Position der Schleifeinrichtung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = ausfahren
← = einfahren
P = Parkposition
\+ = Schleifposition

d **Nummer des aktuell bearbeiteten Messers**
(nur Anzeigefunktion)

e **Feld für Fehlermeldungen**

f **Anzeige der eingestellten Schleifzyklenanzahl**
1...10 = Anzahl der Schleifzyklen
11 = unendlich
\+ −
Die Einstellung der Anzahl der Schleifzyklen-durchläufe erfolgt mit den Tastern "Plus" bzw. "Minus".

g **Anzeige der Sensorbelegung B1 ... B8**
Sensorfeld dunkel = Sensor belegt
Sensorfeld hell = Sensor unbelegt

Hinweis: Zum Abbrechen des automatischen Messerschleifzyklus den Stopptaster STOP betätigen.

Hinweis!

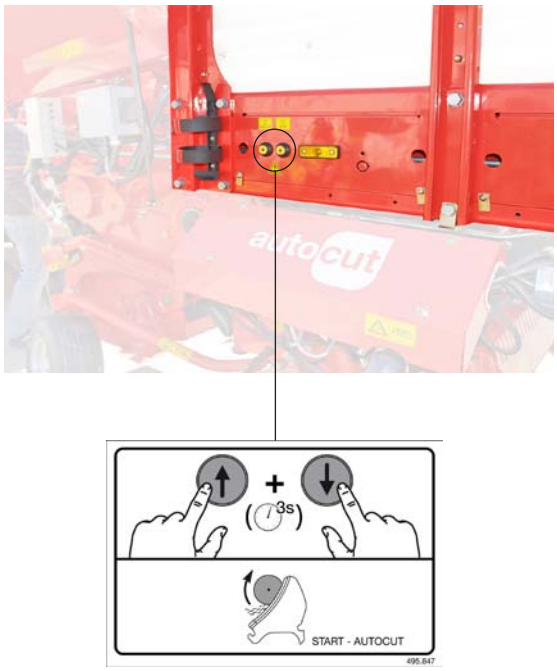
Ist der automatische Messerschleif-Zyklus gestartet, kann in dieser Zeit keine andere Funktion ausgeführt werden!

Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Starten von Autocut

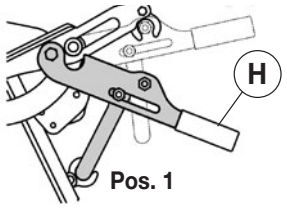
Beide Tasten gleichzeitig für mind. 3 Sek. drücken.



Starten eines Schleifvorgangs

Folgende Voraussetzungen sind für den Schleifbetrieb herzustellen:

- Der Ladewagen samt allen Versorgungsleitungen ist am Schlepper angekoppelt!
- Der Schlepper ist gestartet und gegen unbeabsichtigtes Wegrollen gesichert!
- Der Ladewagen ist leer!
- Der Ladewagen steht auf festen Untergrund!
- BRANDGEFAHR! Im näheren Umkreis der Messereschleifeinrichtung befinden sich keine leicht entzündbaren Materialien! (z.B. nicht in der Scheune schleifen!)
- Vor dem Schleifen neuer Messer, Schutzlack entfernen!
- Der Hebel (H) der Messerverriegelung ist in Arbeitsposition eingerastet (=> sicherer Halt der einzelnen Messer).



Pos. 1

"Jumbo"

Achtung!

Der Betrieb der automatischen Messerschleifeinrichtung darf aufgrund erhöhter Brandgefahr nur unter Beaufsichtigung erfolgen! Die überwachende Person hat mit dem Umgang des am Ladewagen befestigten Feuerlöschers vertraut zu sein und im Fall einer Entzündung diesen sachgemäß und unverzüglich einzusetzen.

Achtung!

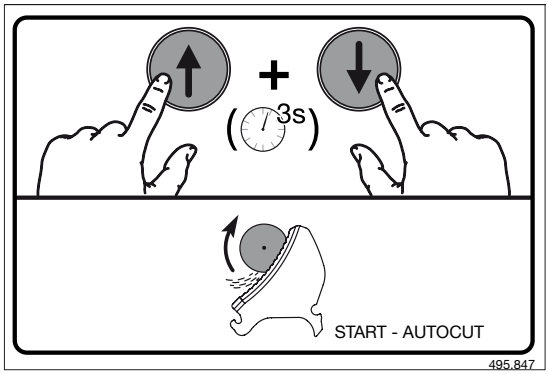
Vor dem Betrieb der automatischen Messerschleifeinrichtung ist sicherzustellen, dass sich keine Person im Gefahrenbereich der Schleifeinrichtung befindet. Hydraulisch angetriebene Komponenten der Schleifeinrichtung können schwere Quetschverletzungen hervorrufen!

Als Gefahrenbereich gilt der Bereich unter dem Ladewagen zwischen Deichsel und Achsen!

Hinweis!

Bei kalter Witterung oder vor dem ersten Schleifbeginn sollte auf die Mindesttemperatur des Hydrauliköls von 30° C geachtet werden! Bei Bedarf den Kratzboden für kurze Zeit einschalten.

Sind alle Schleif-Voraussetzungen erfüllt, kann das automatische Messerschleifen gestartet werden:



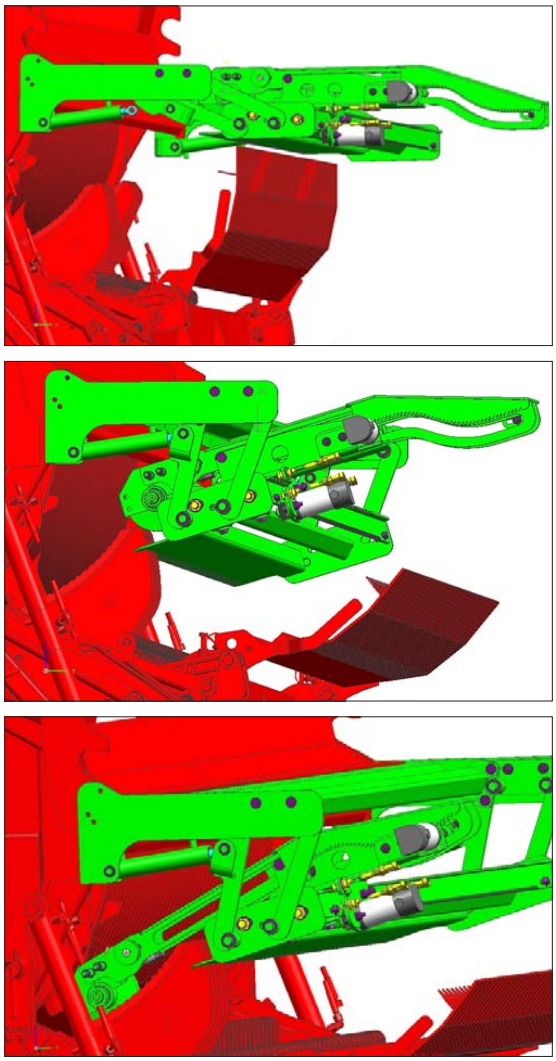
1) Mittels der externen Schneidwerkstaste den Messerbalken ausschwenken.

2) Durch gleichzeitiges Drücken der beiden externen Schneidwerkstasten für 3 Sekunden wird der Schleif-Vorgang gestartet (siehe auch Aufkleber unter den externen Schneidwerkstasten).

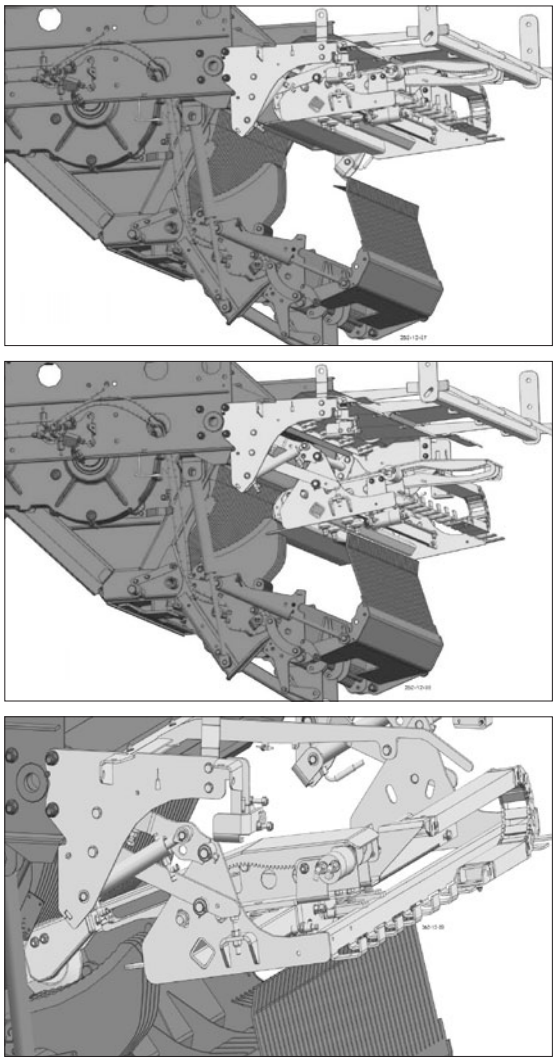
Hinweis:

Ist der Schleifzyklus auf "Dauerlauf (11)" eingestellt, ist der Schleifvorgang mit der Taste "Stopp" zu beenden!

Ablauf eines Schleifvorgangs:



"Jumbo"



"Torro"

1) Messerbalken mittels der externen Schneidwerkstaste ausschwenken.

   Bei Torro: Nachdem das Schneidwerk ausgeschwenkt ist, schwenkt auch der Räumer (Schmutzabweiser) aus

2) Vorgang starten.

3) Die Schleifeinrichtung schwenkt in Arbeitsposition.

4) Die Längs- und Querachse der Schleifeinrichtung referenziert.

5) Der Schleifvorgang wird gestartet. Über den Messerzähl-Sensor wird die Schleifscheibe zum Messer positioniert, ausgefahren und über weitere Sensoren ans Messer angepresst. Nach dem Schleifvorgang wird die Schleifscheibe am nächsten Messer positioniert.

6) Der automatische Schleifvorgang ist beendet, wenn die eingestellte Zyklusanzahl abgearbeitet und die Schleifeinrichtung in Parkposition ist.

   Nur bei Jumbo:Der automatische Schleifvorgang ist beendet, wenn zusätzlich der Schmutzabweiser eingeschwenkt ist.

7) Schneidwerk manuell einfahren

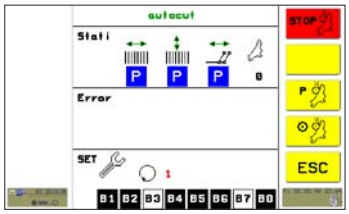
Hinweis!

Nach Ende des automatischen Schleifvorgangs ist der Messerbalken manuell einzuschwenken, mit den externen Schneidwerkstasten oder über die Bedieneinheit.

Stoppen eines Schleifvorgangs

Der automatische Schleifvorgang kann jederzeit mittels der Bedieneinheit gestoppt werden:

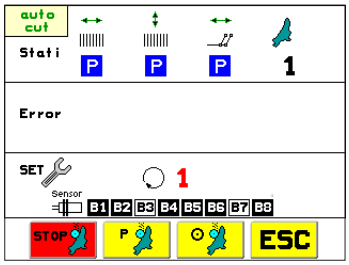
ISOBUS - Terminal



Im Messerschleif-Menü die Taste STOP drücken.

Das aktuelle Messer wird fertig geschliffen.
Anschließend fährt die Schleifeinrichtung in Parkposition.

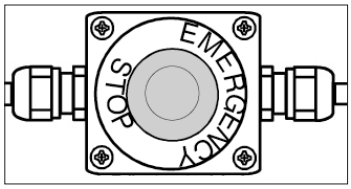
Power Control - Steuerung



Im Messerschleif-Menü die Taste STOP drücken.

Das aktuelle Messer wird fertig geschliffen.
Anschließend fährt die Schleifeinrichtung in Parkposition.

Der automatische Schleifvorgang kann im Notfall jederzeit mit einem der beiden NOTAUS-Taster gestoppt werden:



- Wird einer der beiden NOTAUS-Taster betätigt, stoppt die Schleifeinrichtung sofort. Die Schleifeinrichtung bleibt auf der aktuellen Position stehen. Nach Beseitigung der Notsituation ist die Schleifeinrichtung wie folgt in Parkposition bzw. Grundstellung zu bringen:
- NOTAUS-Taster lösen.
- Im Messerschleif-Menü Taste P betätigen. Die Schleifeinrichtung fährt in Parkstellung.

Hinweis!

Nach Ende des automatischen Schleifvorgangs ist der Messerbalken manuell einzuschwenken, mit den externen Schneidwerkstasten oder über die Bedieneinheit.

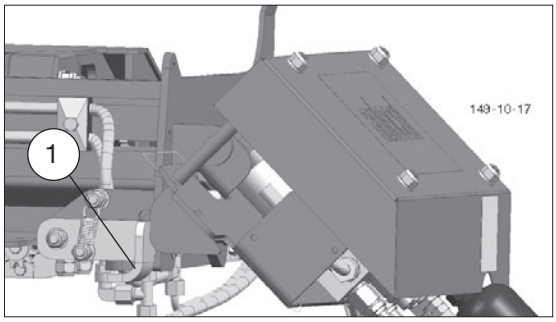
Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Messerbalken seitlich ausschwenken

Damit der Messerbalken seitlich ausgeschwenkt werden kann, ist der Hydraulikblock der automatischen Messerschleifeinrichtung hochzuschwenken:

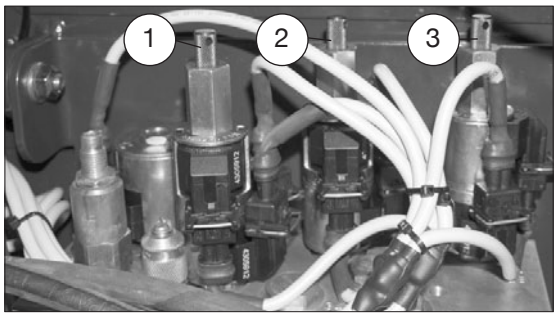
- Verriegelung des Hydraulikblocks (1) öffnen.
- Hydraulikblock anheben und einrasten lassen.



Manuelle Betätigung der Schaltventile

Im Fall einer Fehlfunktion oder für Wartungsarbeiten können sie die Längs- und Querbewegung der Schleifachse und das Aus- und Einschwenken der Schleifeinrichtung und des Schmutzabweisers manuell mit den Schaltventilen des Hydraulikblocks der Messerschleifeinrichtung steuern. Dafür müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

1. Drücken sie den Notausschalter.
2. Drücken Sie den externe Schneidwerktaste [AUS] für mindestens fünf Sekunden, um den Öldurchfluss zu aktivieren. Halten Sie die Taste gedrückt, solange sie die Messerschleifeinheit über die Ventile steuern.



Achtung!

Vor dem Betätigen der manuellen Schaltventile der automatischen Messerschleifeinrichtung ist sicherzustellen, dass sich keine Person im Gefahrenbereich der Schleifeinrichtung befindet. Hydraulisch angetriebene Komponenten der Schleifeinrichtung können schwere Quetschverletzungen hervorrufen!

Als Gefahrenbereich gilt der Bereich unter dem Ladewagen zwischen Deichsel und Achsen!

Hinweis:

An den Schaltventilen sind, zur Erleichterung einer manuellen Betätigung, Ringe angebracht.

Querbewegung der Schleifachse (1)

- **nach rechts:**
  Ventil (1) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **nach links:**
  Ventil (1) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

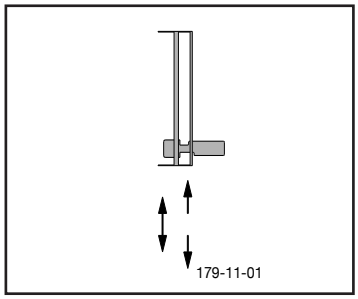
Schleifeinrichtung (und Schmutzabweiser - nur bei Jumbo) (2)

- **ausschwenken:** Schleifeinrichtung schwenkt aus und bei Jumbo: Schmutzabweiser schwenkt ein
  Ventil (2) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **einschwenken:** nur bei Jumbo: Schmutzabweiser schwenkt aus und bei Jumbo und Torro: Schleifeinrichtung schwenkt in Arbeitsposition
  Ventil (2) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

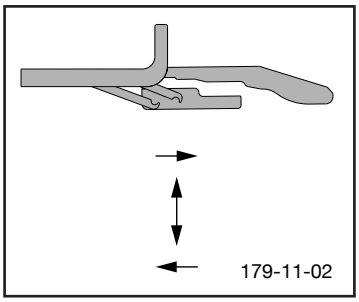
Längsbewegung der Schleifachse (3)

- **nach hinten:**
  Ventil (3) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **nach vorne:**
  Ventil (3) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

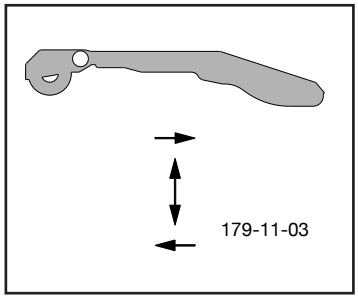
(1)



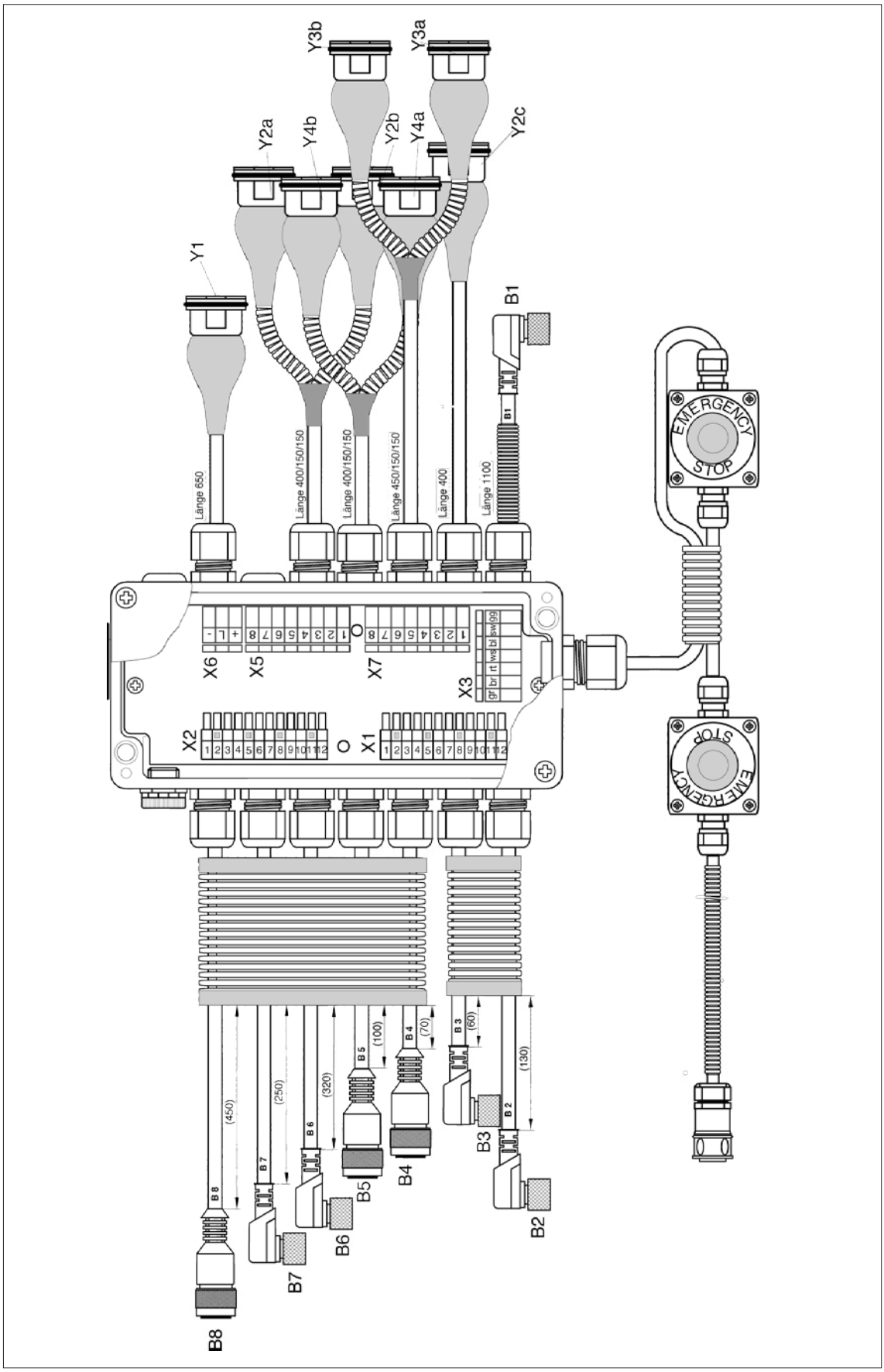
(2)



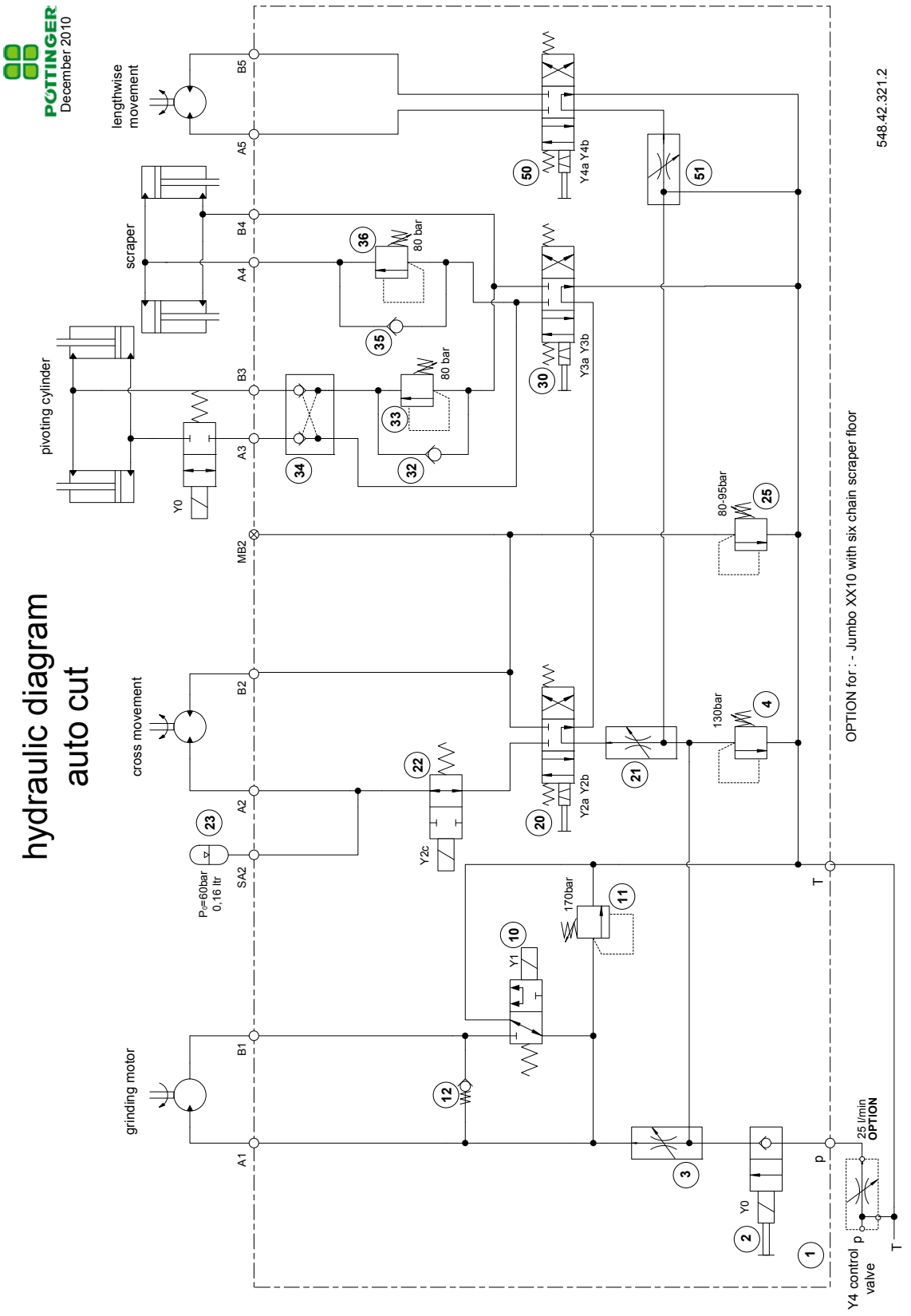
(3)



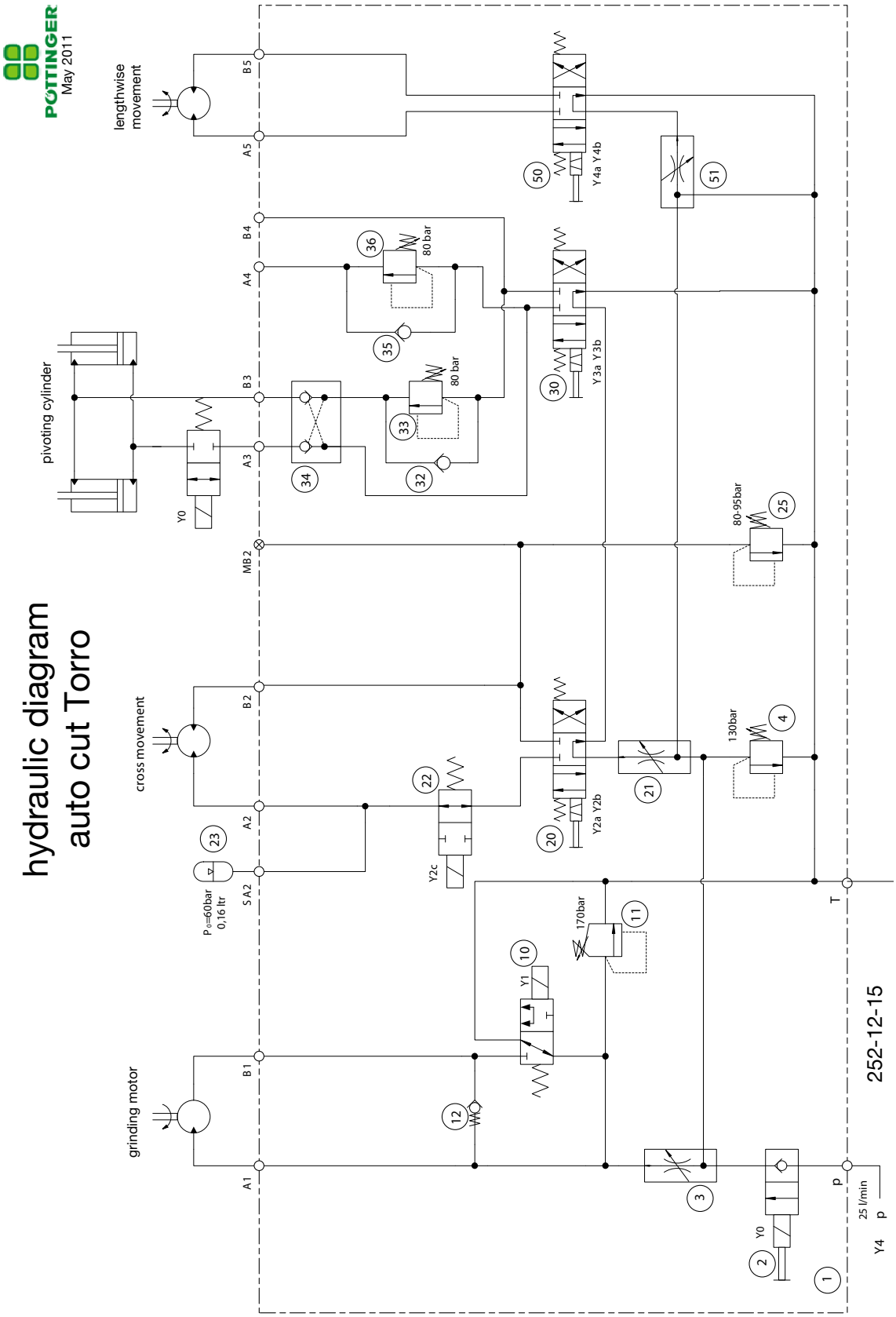
Elektroschaltplan



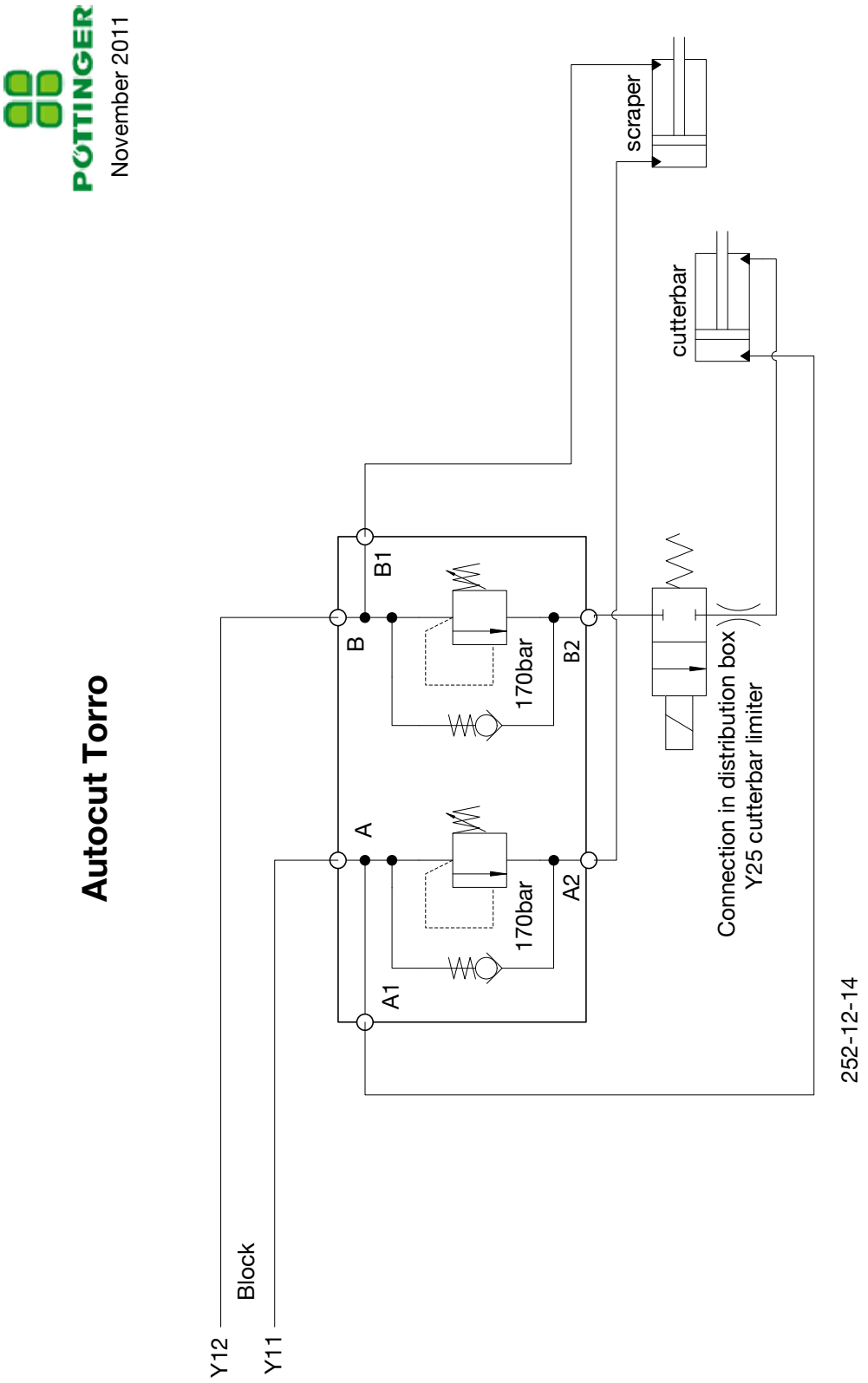
Hydraulikplan - Jumbo Autocut



Hydraulikplan - Torro Autocut



Hydraulikplan - Torro Räumer (Schmutzabweiser)



Reinigen

Achtung!

Schmutz (z.B. Ernterückstände) können die Schleifqualität sowie die Funktion beeinflusssen!

Achtung!

Schmutz (z.B. Ernterückstände) können die Brandgefahr erhöhen!

Achtung!

Vor Reinigungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Die automatische Messerschleifeinrichtung sollte als erstes von den gröberen Verschmutzungen gereinigt werden und anschließend mit Luft abgeblasen werden.

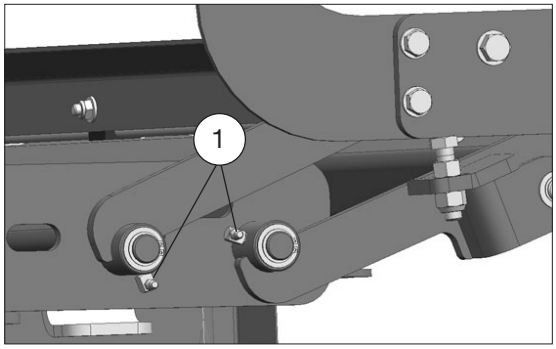
Die Führungsschienen der Achsen sowie die Sensoren und Stellteile (Hydraulikmotor) sollten mit einem feuchten Tuch gereinigt werden.

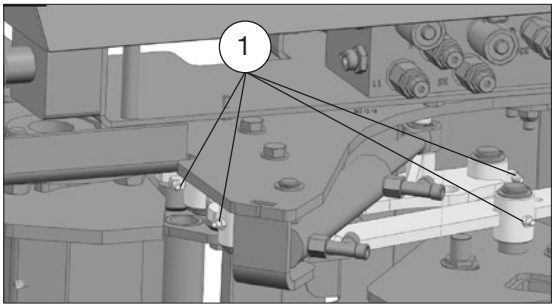
Schmierung

Achtung!

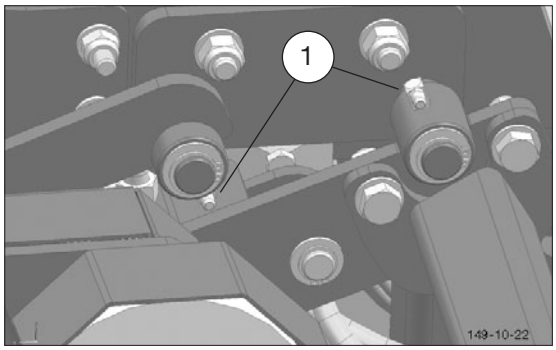
Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Schmierintervall: 30 Betriebsstunden
Schmierpunkte: Der Schwenkrahmen der Schleifeinrichtung hat pro Seite je 4 Schmiernippel (1).





"Torro"



"Jumbo"

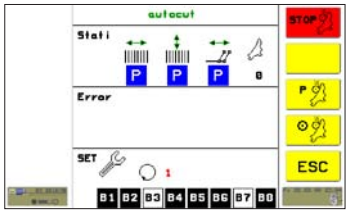
Schleifscheibe wechseln

1) Wartungsposition mittels Bedieneinheit ansteuern:

Hinweis!

Die Schleifscheibe ist zu wechseln, wenn die Stärke der Schleifscheibe am äußeren Umfang kleiner als 10 mm ist!

ISOBUS - Terminal

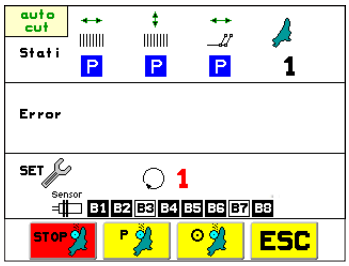


- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen (nur bei TORRO: Warten, bis auch der Räumer in Endposition ist).
- Im Messerschleif-Menü die Taste "Schleifscheiben-Wechselposition" 2 Sekunden drücken.
- Der Messerschleifer schwenkt ein.
- Die Querachse fährt zur Schleifscheiben-Wechselposition (rechte Seite).

Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Power Control-Steuerung



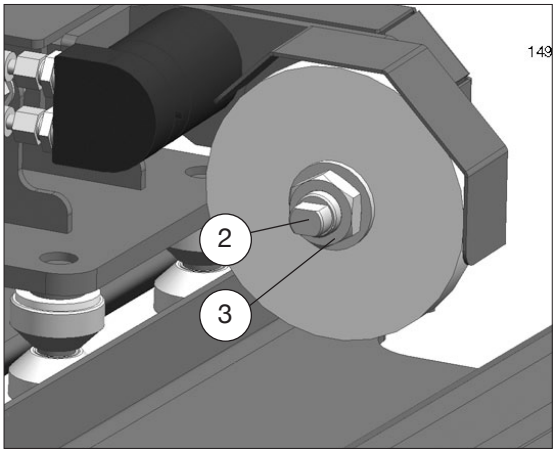
- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen (nur bei TORRO: Warten, bis auch der Räumer in Endposition ist).
- Im Messerschleif-Menü die Taste drücken.
- Der Messerschleifer schwenkt ein.
- Die Querachse fährt zur Schleifscheiben-Wechselposition (rechte Seite).

Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

2) Schleifscheibenbefestigung öffnen:

- Schleifscheibenwelle (2) mit Gabelschlüssel (Weite 21 mm) halten.
- Scheibenbefestigung (3) mit Gabelschlüssel (Weite 28 mm) im Uhrzeigersinn öffnen.

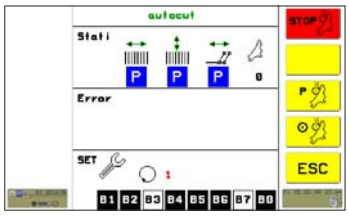


3) Schleifscheibe wechseln und befestigen:

- Schleifscheibentype: 434.501 (Teilenummer)
  Schleifscheibenposition beachten - flache Seite außen.
- Schleifscheibenwelle (2) mit Gabelschlüssel (Weite 21 mm) halten.
- Scheibenbefestigung (3) mit Gabelschlüssel (Weite 28 mm) gegen Uhrzeigersinn schließen.

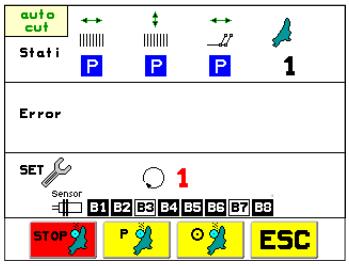
4) Parkposition mittels Bedieneinheit ansteuern:

ISOBUS-Terminal



- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen (nur bei TORRO: Warten, bis der Räumer in Endposition ist).
- Im Messerschleif-Menü die Taste "Parkposition" 2 Sekunden drücken.
- **Der Messerbalken muss ausgeschwenkt sein!**
- Die Längsachse fährt zur Parkposition.
- Jumbo: Die Querachse fährt zur Parkposition (linke Seite).
- Torro: Die Querachse fährt zur Kalibrierung ganz nach links und anschließend zur Parkposition (mittig).
- Der Messerschleifer schwenkt aus.

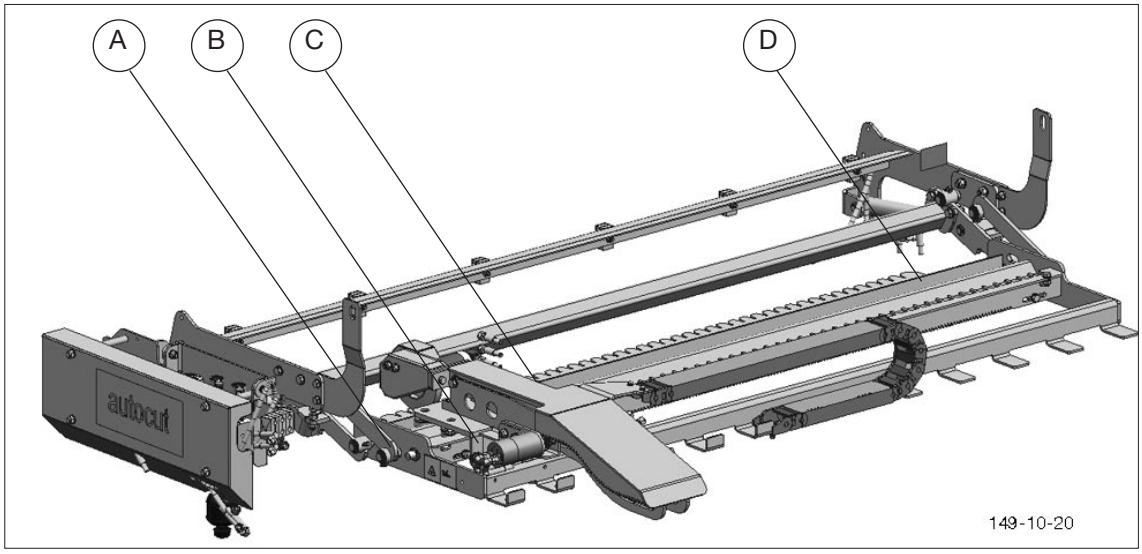
Power Control-Steuerung



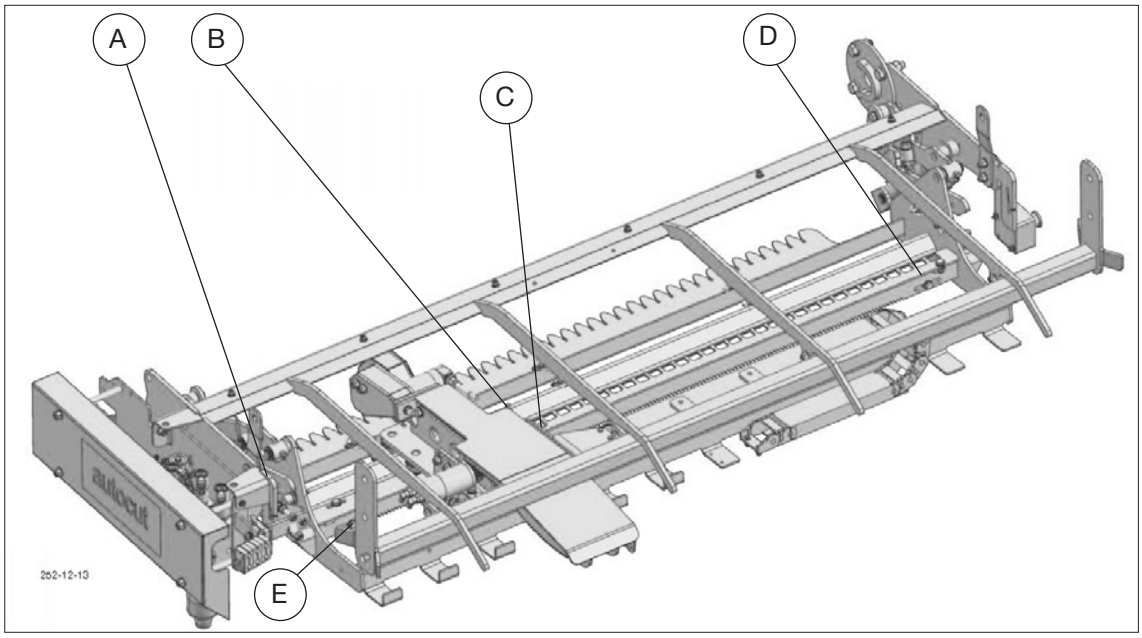
- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen (nur bei TORRO: Warten, bis der Räumer in Endposition ist).
- Im Messerschleif-Menü die Taste drücken.
- **Der Messerbalken muss ausgeschwenkt sein!**
- Die Längsachse fährt zur Parkposition.
- Jumbo: Die Querachse fährt zur Parkposition (linke Seite).
- Torro: Die Querachse fährt zur Kalibrierung ganz nach links und anschließend zur Parkposition (mittig).
- Der Messerschleifer schwenkt aus.

Störungsbehebung

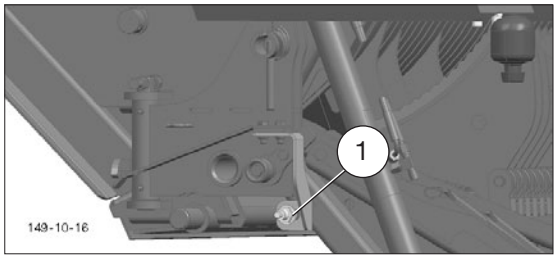
Sensoren der Messerschleifmaschine einstellen:



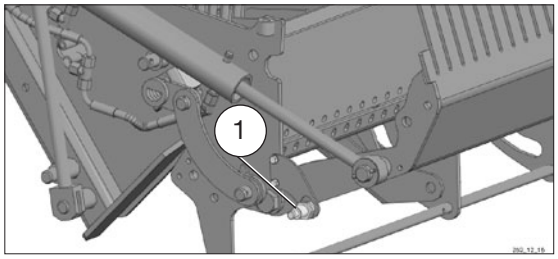
JUMBO



TORRO



JUMBO



TORRO

Sensor 1: Schneidwerk ausgeschwenkt

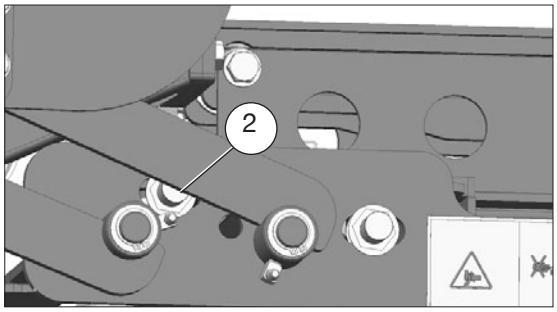
- Der Sensor (1) wird aktiviert, wenn der Rahmen des Schneidwerkes erkannt wird. Zum Justieren der Position kann der Sensor im Langloch verstellt werden.

Sensor 1: Überwachung Räumer ausgeschwenkt

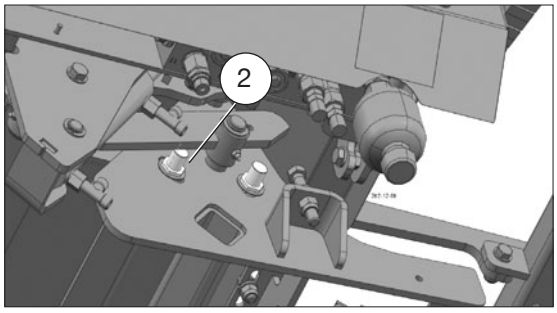
- Der Sensor (1) wird aktiviert, wenn der Räumer in Endposition ist. Nur dann ist es möglich, die Schleifeinrichtung zu starten. Zum Justieren der Position kann der Sensor über die Haltelaschen verschoben werden.

Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!



JUMBO



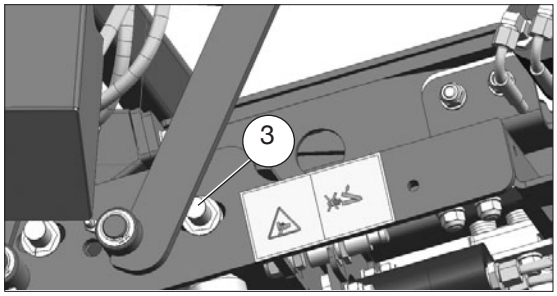
TORRO

Achtung!

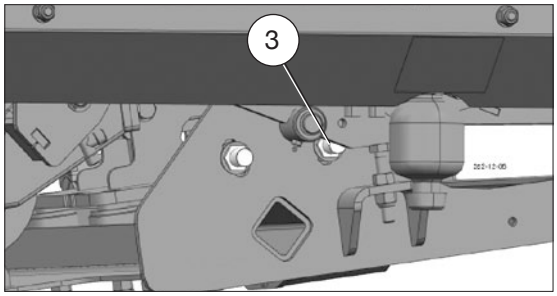
Falsch eingestellte Sensoren können zu einer Kollision mit dem Schmutzabweiser führen und erheblichen Sachschaden verursachen!

Sensor 2 (A):
Schleifrahmen ausgeschwenkt (Ruheposition)

Verschieben sie den Sensor im Langloch nach links oder rechts, bis der Sensor in Ruheposition schaltet.



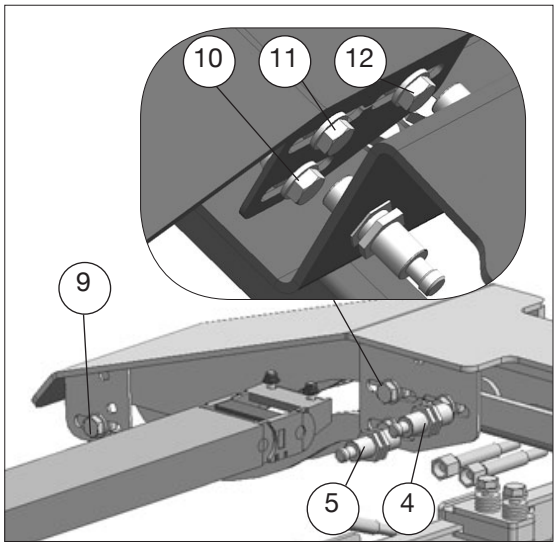
JUMBO



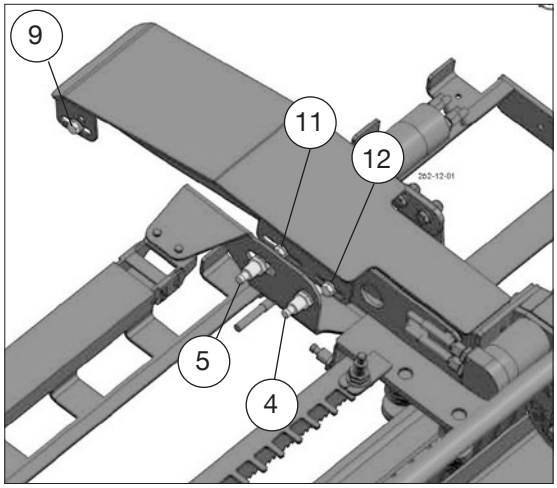
TORRO

Sensor 3 (A):
Schleifrahmen eingeschwenkt (Schleifposition)

Verschieben sie den Sensor im Langloch nach links oder rechts, bis der Sensor in Schleifposition schaltet.



JUMBO



TORRO

Achtung!

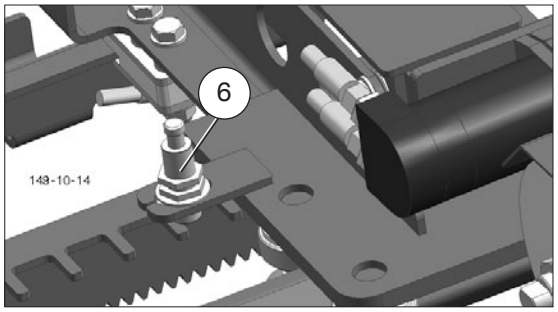
Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Sensor 4/5 (C): Längsschlitten und Anpressdruck

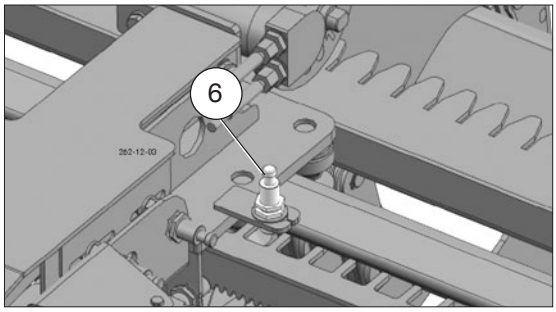
- Sensor (4) wird von Schraube (12) aktiviert und Sensor (5) wird von Schraube (10) aktiviert = Grundstellung (Längsschlitten in Ausgangsposition).
- Sensor (4) wird von Schraube (11) aktiviert = die Schleifeinheit wird an das Messer angepresst.
- Sensor (5) wird von Schraube (9) aktiviert = Messerende (Umkehrpunkt des Längsschlittens).

Sensor 4/5 (C): Längsschlitten und Anpressdruck

- Sensor (4) wird von Schraube (12) aktiviert und Sensor (5) wird von Schraube (11) aktiviert = Grundstellung (Längsschlitten in Ausgangsposition).
- Sensor (4) wird von Schraube (11) aktiviert = die Schleifeinheit wird an das Messer angepresst.
- Sensor (5) wird von Schraube (9) aktiviert = Messerende (Umkehrpunkt des Längsschlittens).



JUMBO



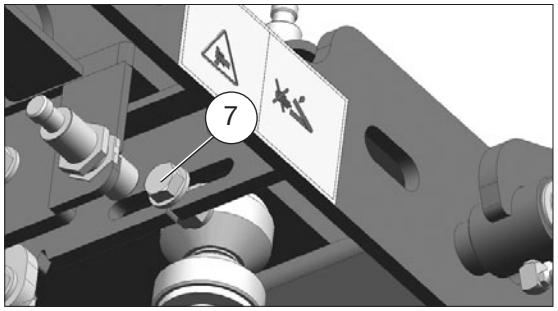
TORRO

Achtung!

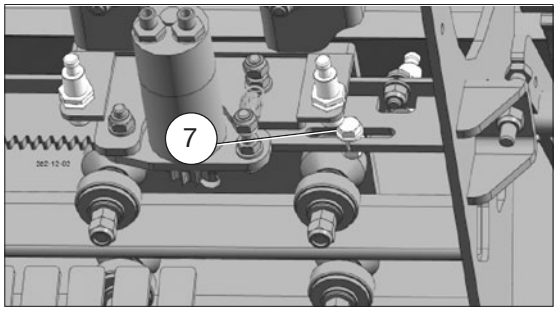
Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Sensor 6 (B): Messerzählung

- Erkennt der Sensor (6) eine Flanke des Kamms, wird die Messerzählung um 1 erhöht.



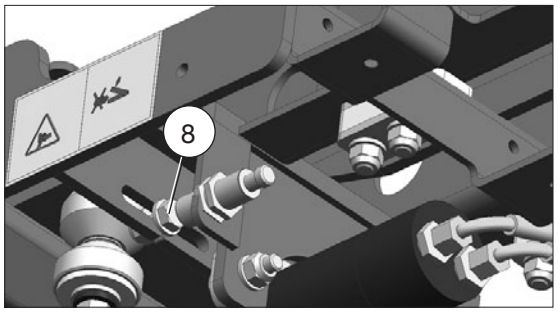
JUMBO



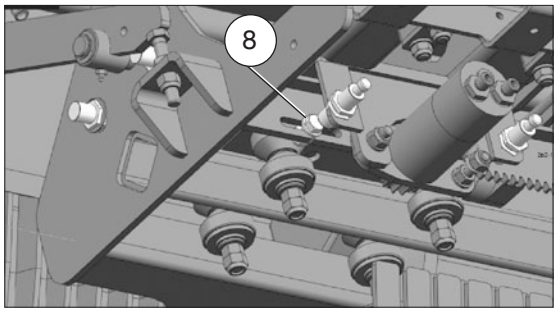
TORRO

Sensor 7 (D): Maximale Position des Querschlittens

- Erkennt der Sensor die Schraube (7), ist die maximale Position erreicht. Zum Justieren der Position kann die Schraube im Langloch verstellt werden.



JUMBO



TORRO

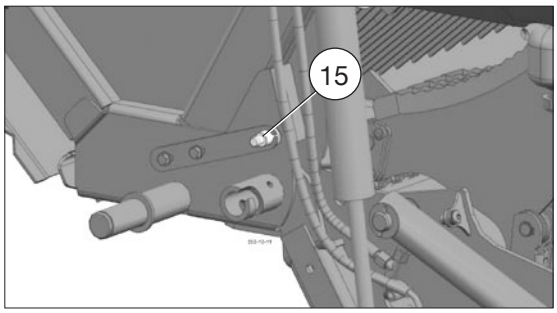
Sensor 8 (B): Minimale Position des Querschlittens

- Erkennt der Sensor die Schraube (8), ist die minimale Position erreicht. Zum Justieren der Position kann die Schraube im Langloch verstellt werden. Die minimale Position ist die erste Messerschleifposition.

Sensor 15 (nur TORRO):
Begrenzer Schneidwerk ausfahren

- Dieser Sensor sorgt auch auf unebenem Gelände dafür, dass dem Schneidwerk ausreichend Bodenfreiheit zur Verfügung steht. Wenn das Schneidwerk von der Kabine aus betätigt wird und der Sensor aktiv wird, dann stoppt das Schneidwerk vor der Endposition und der Räumer schwenkt aus. Zum Justieren der Position kann der Sensor über die Haltelaschen verschoben werden.

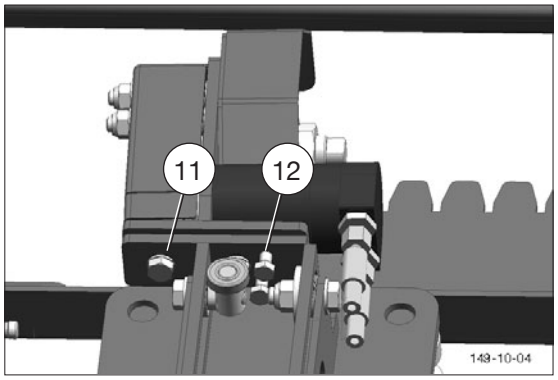
Zum Starten der Messerschleifeinrichtung muss das Schneidwerk zuerst mittels der externen Tasten in Endposition gebracht werden. Damit ist der Sensor nicht mehr betätigt und Autocut kann gestartet werden!



TORRO

Schleifkopf-Neigung einstellen:

- Schrauben (11) lockern.
- Mit den Schrauben (12) die gewünschte Neigung einstellen.
- Schrauben (11) festziehen.

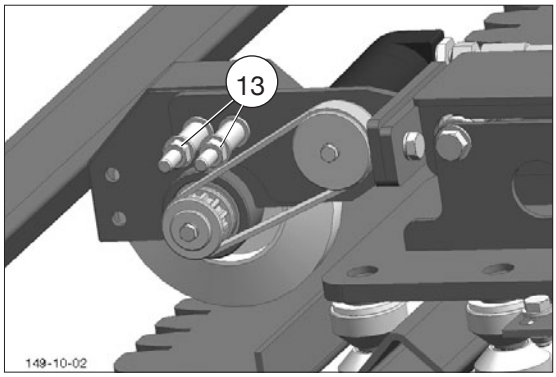


Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Zahnriemen am Schleifkopf spannen:

- Abdeckung entfernen.
- Schrauben (13) lockern.
- Schleifkopf im Langloch verschieben, bis der Riemen in der Mitte von Hand 5 mm durchgedrückt werden kann.
- Schrauben (13) wieder festziehen und die Abdeckung anschrauben.



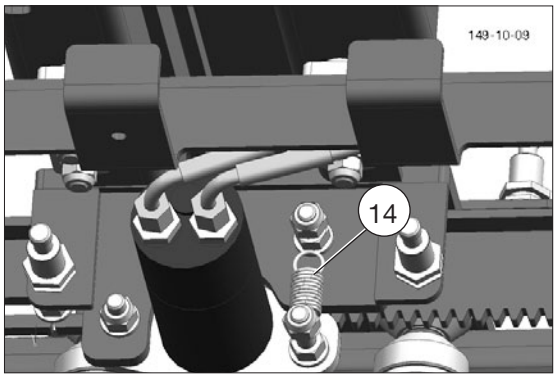
Führungsrollen am Querschlitten einstellen:

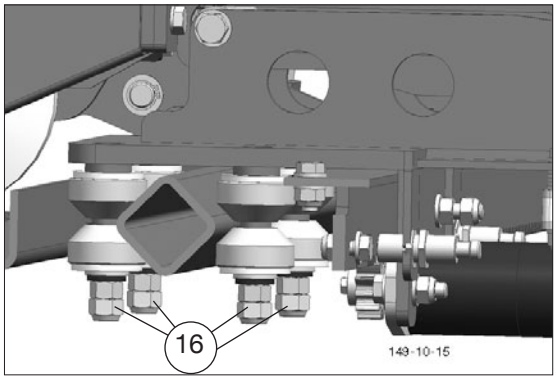
Hinweis:

Voraussetzung für eine Einstellung der Führungsrollen ist Sauberkeit der Rollen und der Führungsschienen!

- Antriebsmotor aushängen, indem die Feder (14) ausgehängt wird. Nun kann der Querschlitten von Hand verschoben werden.
- Anpressdruck der Führungsrollen mit den Schrauben (16) einstellen.

  Die optimale Einstellung ist gegeben, wenn der Querschlitten von Hand ohne Rucken verschiebbar ist und trotzdem minimales Spiel vorhanden ist. Die unteren Führungsrollen sollten von Hand drehbar sein.



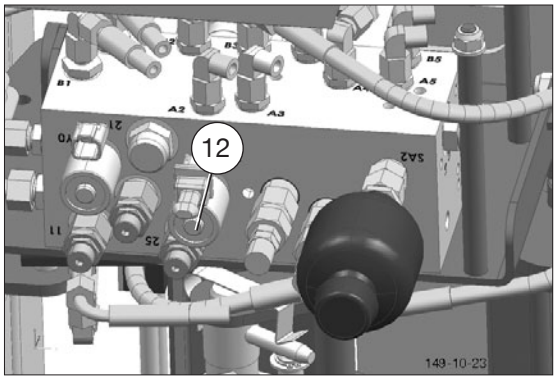


Anpressdruck verändern:

- Bei permanenter Übertemperatur des Hydrauliköles ist der Anpressdruck zu erhöhen:

  Ventilschraube (12) am Ventil 25 des Ventilblockes eine halbe Umdrehung nach rechts drehen.
- Bei permanenter Untertemperatur des Hydrauliköles ist der Anpressdruck zu verringern:

  Ventilschraube (12) am Ventil 25 des Ventilblockes eine halbe Umdrehung nach links drehen.



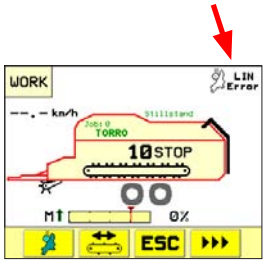
Fehlermeldung "LIN Error" der Steuerung:

- LIN Error:

  Die Verbindung zwischen Jobrechner des Ladewagens und Jobrechner der Messerschleifeinrichtung ist unterbrochen.

  Ursache:
  - NOTAUS-Taster gedrückt
  - Kabelbruch
  - Jobrechner offline oder defekt

ISOBUS - Terminal



Power Control

Hinweis:

ISOBUS-Terminal: Eine Fehlermeldung ist mit Taster "ACK" des ISOBUS-Terminals zu quittieren.

Power Control: Eine Fehlermeldung ist mit Taste "ACK" zu quittieren.

Fehlermeldung "timeout" der Steuerung:

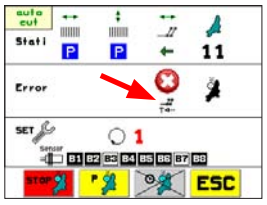
- Timeout Error:

  Eine Sensorposition wurde innerhalb der definierten Zeitvorgabe nicht erreicht.

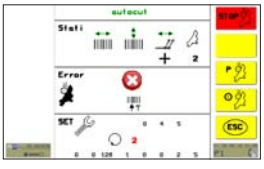
  Ursache:
  - mechanisches Problem (z.B. Achse gebogen)
  - Fremdkörper in einer Führung
  - Kabel- oder Sensorbruch
  - Fehler im Hydrauliksystem

  Fehlerhinweis:
- Nachdem die Fehlermeldung quittiert wurde, wird am Display ein Fehlerhinweis angezeigt, um den Fehler einzugrenzen (z.B. a blinkender Pfeil = Querachse, b blinkender Pfeil = Längsachse).

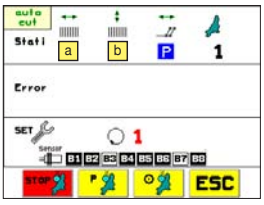
ISOBUS - Terminal



Power Control



ISOBUS - Terminal



Power Control

Schneidbalken schwenkt nicht:

- Beim Versuch, den Schneidbalken in Betriebsstellung zu schwenken, ist beim Drücken der "externen Schneidwerkstaste" oder der Taste / ein dauerhafter Warnton zu hören.

  Ursache:

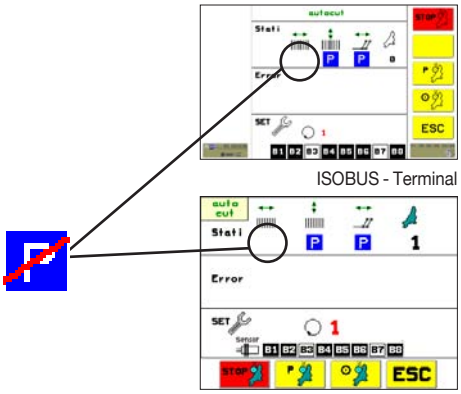
  - Die Messerschleifeinrichtung hat die endgültige Parkposition nicht erreicht.

  Abhilfe:

  - Park-Taste betätigen, um die Messerschleifeinrichtung in Parkposition zu fahren.
  - Mittels der Notbetätigung in Parkposition fahren.

Hinweis:

Sollte ein Defekt auftreten und die Messerschleifeinrichtung muss abgeschaltet werden, ist die Messerschleifeinrichtung in Parkposition zu bringen. (z.B. mittels Notbetätigung). Anderfalls kann es mit dem Schneidbalken oder Schmutzabweiser zu einer Kollision kommen.



Beispiel für Jumbo:

In den obigen Illustrationen konnte in der Querbewegung (links-rechts) die Parkposition nicht erreicht werden. Kontrollieren sie Sensor 8 (bei Jumbo) auf Funktion.

Hinweis:

Das Schneidwerk ist nur schwenkbar, wenn alle 3 Achsen der Messerschleifeinrichtung in Parkposition sind.

Hinweis:

Wird die Messerschleifeinrichtung mit dem NOTAUS-Taster abgeschaltet, ist diese in Parkposition zu bringen. Ansonsten kommt es beim Ein- und Ausschwenken des Schneidwerkes zur Kollision und folglich zu einem Sachschaden!

Messerschleifeinrichtung ist defekt:

- Beim Versuch, den Schneidbalken in Betriebsstellung zu schwenken ist beim Drücken der "externen Schneidwerkstaste" oder der Taste / ein abgesetzter Warnton zu hören.

  Beispiel:

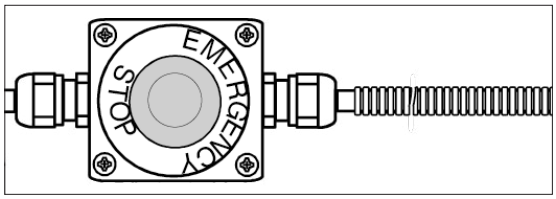
  Sollte die Messerschleifeinrichtung während des Einsatzes einen nicht reparierbaren Defekt haben, kann diese abgeschaltet werden. Die Funktionen des Ladewagens werden dadurch nicht mehr von der Messerschleifeinrichtung blockiert.

  Das Ein- und Ausschwenken ist zwar möglich, jedoch wird vor dem Schwenkvorgang ein 5 Sekunden langer Warnton ausgegeben.

  Zum Abschalten: NOTAUS-Taster drücken

Hinweis:

Sollte ein Defekt auftreten und die Messerschleifeinrichtung muss abgeschaltet werden, ist die Messerschleifeinrichtung in Parkposition zu bringen (z.B. mittels der Notbetätigung). Anderfalls kann es mit dem Schneidbalken oder Schmutzabweiser zu einer Kollision kommen.



Fehlerbehebung:

1. Hinweis ablesen
2. Taste [Notaus] drücken
3. Ursache herausfinden
4. Fehler beheben
5. Nach erfolgreicher Fehlerbehebung, Notaus entriegeln
6. Messerbalken auf Parkposition fahren.

(D) Im Zuge der technischen Weiterentwicklung arbeitet die PÖTTINGER Ges.m.b.H ständig an der Verbesserung ihrer Produkte.

Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung müssen wir uns darum vorbehalten, ein Anspruch auf Änderungen an bereits ausgelieferten Maschinen kann daraus nicht abgeleitet werden.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle Rechte nach dem Gesetz des Urheberrecht vorbehalten.

(F) La société PÖTTINGER Ges.m.b.H améliore constamment ses produits grâce au progrès technique.

C'est pourquoi nous nous réser-vons le droit de modifier descriptions et illustrations de cette notice d'utilisation, sans qu'on en puisse faire découler un droit à modifications sur des machines déjà livrées.

Caractéristiques techniques, dimensions et poids sont sans engagement. Des erreurs sont possibles.

Copie ou traduction, même d'extraits, seulement avec la permission écrite de

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Tous droits réservés selon la réglementation des droits d'auteurs.

(GB) Following the policy of the PÖTTINGER Ges. m.b.H to improve their products as technical developments continue, PÖTTINGER reserve the right to make alterations which must not necessarily correspond to text and illustrations contained in this publication, and without incurring obligation to alter any machines previously delivered.

Technical data, dimensions and weights are given as an indication only. Responsibility for errors or omissions not accepted.

Reproduction or translation of this publication, in whole or part, is not permitted without the written consent of the

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

All rights under the provision of the copyright Act are reserved.

(NL) PÖTTINGER Ges.m.b.H werkt permanent aan de verbetering van hun producten in het kader van hun technische ontwikkelingen. Daarom moeten wij ons veranderingen van de afbeeldingen en beschrijvingen van deze gebruiksaanwijzing voorbehouden, zonder dat daaruit een aanspraak op veranderingen van reeds geieverde machines kan worden afgeleid.

Technische gegevens, maten en gewichten zijn niet bindend. Vergissingen voorbehouden.

Nadruk of vertaling, ook gedeeltelijk, slechts met schriftelijke toestemming van

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle rechten naar de wet over het auteursrecht voorbehouden.

(E) La empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H se esfuerza contínuamente en la mejora constante de sus productos, adaptándolos a la evolución técnica. Por ello nos vemos obligados a reservarnos todos los derechos de cualquier modificación de los productos con relación a las ilustraciones y a los textos del presente manual, sin que por ello pueda ser deducido derecho alguno a la modificación de máquinas ya suministradas.

Los datos técnicos, las medidas y los pesos se entienden sin compromiso alguno.

La reproducción o la traducción del presente manual de instrucciones, aunque sea tan solo parcial, requiere de la autorización por escrito de

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Todos los derechos están protegidos por la ley de la propiedad industrial.

(I) La PÖTTINGER Ges.m.b.H è costantemente al lavoro per migliorare i suoi prodotti mantenendoli aggiornati rispetto allo sviluppo della tecnica.

Per questo motivo siamo costretti a riservarci la facoltà di apportare eventuali modifiche alle illustrazioni e alle descrizioni di queste istruzioni per l'uso. Allo stesso tempo ciò non comporta il diritto di fare apportare modifiche a macchine già fornite.

I dati tecnici, le misure e i pesi non sono impegnativi. Non rispondiamo di eventuali errori. Ristampa o traduzione, anche solo parziale, solo dietro consenso scritto della

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Ci riserviamo tutti i diritti previsti dalla legge sul diritto d'autore.

(P) A empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H esforçase continuamente por melhorar os seus produtos, adaptando-os à evolução técnica.

Por este motivo, reservamonos o direito de modificar as figuras e as descrições constantes no presente manual, sem incorrer na obrigação de modificar máquinas já fornecidas.

As características técnicas, as dimensões e os pesos não são vinculativos.

A reprodução ou a tradução do presente manual de instruções, seja ela total ou parcial, requer a autorização por escrito da

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen

Todos os direitos estão protegidos pela lei da propriedade intelectual.

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen
Telefon: 0043 (0) 72 48 600-0
Telefax: 0043 (0) 72 48 600-2511
e-Mail: landtechnik@poettinger.at
Internet: http://www.poettinger.at

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Stützpunkt Nord
Steinbecker Strasse 15
D-49509 Recke
Telefon: (0 54 53) 91 14 - 0
Telefax: (0 54 53) 91 14 - 14

PÖTTINGER France
129 b, la Chapelle
F-68650 Le Bonhomme
Tél.: 03.89.47.28.30
Fax: 03.89.47.28.39

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Servicezentrum
Spöttinger-Straße 24
Postfach 1561
D-86 899 LANDSBERG / LECH
Telefon:
Ersatzteildienst: 0 81 91 / 92 99 - 166 od. 169
Kundendienst: 0 81 91 / 92 99 - 130 od. 231
Telefax: 0 81 91 / 59 656

Original inside

Ⓓ Betriebsanleitung

+ ANWEISUNG ZUR PRODUKTÜBERGABE . . . SEITE 3

"Originalbetriebsanleitung" **Nr.**

554.42.000.1_DE_8_0_M.0

Autocut

Chassis Nr.

Ⓓ Sehr geehrter Kunde!

Sie haben eine gute Wahl getroffen, wir freuen uns darüber und gratulieren Ihnen zur Entscheidung für Pöttinger und Landsberg. Als Ihr Landtechnischer Partner bieten wir Ihnen Qualität und Leistung, verbunden mit sicherem Service.

Um die Einsatzbedingungen unserer Landmaschinen abzuschätzen und diese Erfordernisse immer wieder bei der Entwicklung neuer Geräte berücksichtigen zu können, bitten wir Sie um einige Angaben.

Außerdem ist es uns damit auch möglich, Sie gezielt über neue Entwicklungen zu informieren.

Produkthaftung, Informationspflicht

Die Produkthaftpflicht verpflichtet Hersteller und Händler beim Verkauf von Geräten die Betriebsanleitung zu übergeben und den Kunden an der Maschine unter Hinweis auf die Bedienungs-, Sicherheits-und Wartungsvorschriften einzuschulen.

Für den Nachweis, dass die Maschine und die Betriebsanleitung ordnungsgemäß übergeben worden sind, ist eine Bestätigung notwendig.

Zu diesem Zweck ist das

- **Dokument A** unterschrieben an die Firma Pöttinger einzusenden
- **Dokument B** bleibt beim Fachbetrieb, welcher die Maschine übergibt.
- **Dokument C** erhält der Kunde.

Im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist jeder Landwirt Unternehmer.

Ein Sachschaden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist ein Schaden, der durch eine Maschine entsteht, nicht aber an dieser entsteht; für die Haftung ist ein Selbstbehalt vorgesehen (Euro 500,-).

Unternehmerische Sachschäden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes sind von der Haftung ausgeschlossen.

Achtung! Auch bei späterer Weitergabe der Maschine durch den Kunden muss die Betriebsanleitung mitgegeben werden und der Übernehmer der Maschine muss unter Hinweis auf die genannten Vorschriften eingeschult werden.

Pöttinger-Newsletter

www.poettinger.at/landtechnik/index_news.htm

Aktuelle Fachinfos, nützliche Links und Unterhaltung

Inhaltsverzeichnis

AUF EINEN BLICK
Aufbau und Funktion 4
Technische Daten....4
SICHERHEITSHINWEISE
Grundsätzliches....5
Qualifikation des Personals 5
Bestimmungsgemäße Verwendung....5
Organisatorische Maßnahmen 5
Wahrung der Betriebssicherheit 5
Durchführung von Instandhaltungsarbeiten 6
Besondere Gefahren....6
Hydraulik....6
BEDIENUNG
Starten von Autocut 7
ISO - Gerätesteuerung 7
Messerschleif-Menü 7
Power Control....8
Messerschleif-Menü 8
BETRIEB
Starten eines Schleif-Vorganges 9
Stoppen eines Schleif-Vorganges 11
Messerbalken seitlich ausschwenken 11
SERVICE
Manuelle Betätigung der Schaltventile....12
Elektro - Schaltplan 13
Hydraulikplan....14
Hydraulikplan Räumer 15
WARTUNG
Reinigen....16
Schmierung 16
Schleifscheibe wechseln 17
SELBSTHILFE
Störungsbehebung....19

Aufbau und Funktion

Die automatische Messerschleifeinrichtung ermöglicht eine komfortable Schärfung der Messer direkt am Ladewagen, ohne diese zu demontieren.

Bei gestoppter Fahrt und unter Beobachtung wird der automatische Schleifvorgang mittels der Bedieneinheit gestartet. Mehrere Schleifzyklen können im Grundmenü eingestellt werden. Ein durchschnittlicher Schleifzyklus dauert etwa 4 Minuten.

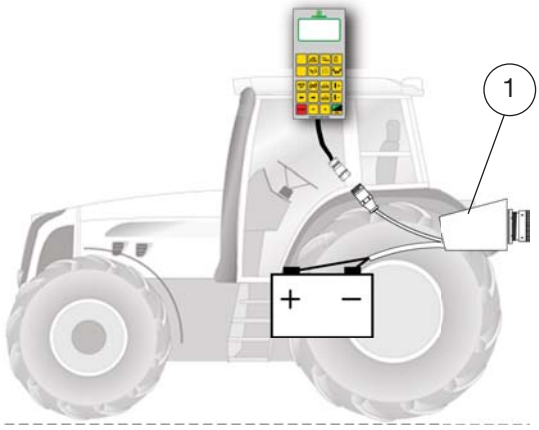
Technische Daten

Schleifscheiben Type	Dm 150 / 32 - 23
Feuerlöscher Type	2 kg Handpulverlöscher
Ölmenge	mind. 22 Liter (vom vorhandenen Ventilblock)
Hydrauliktemparatur	30° C ... 85° C
Betriebsdruck	max. 130 bar
Scheibenanpressdruck	verstellbar bis max. 95 bar
max. Schleifabtrag	22 mm
Spannungsversorgung	12V / 25A

Hinweis:

Es gibt Schleppertypen, welche für die Standard-Steckdose in der Schlepperkabine ein zu schwache Stromversorgung für die Power Control liefern!

In diesem Fall muss von einer Fachwerkstätte ein eigenes Batteriekabel (Ersatzteilnummer: 548.42.323.0) installiert werden. (1)



Grundsätzliches

Sicherheitshinweise schützen vor Gefährdung von Körper und Leben und verhindern Schäden durch unsachgemäßes Betreiben des Gerätes.

Deshalb vor der Inbetriebnahme und vor dem Arbeiten mit oder am Gerät diese Anleitung aufmerksam lesen und die in dieser Anleitung aufgeführten Sicherheitshinweise sowie die auf dem Gerät angebrachten Warnhinweise lesen und beachten.

Für Verletzungen und Schäden, deren Ursache im Nichtbeachten dieser Anleitung liegen, trägt der Betreiber des Gerätes die Verantwortung.

Qualifikation des Personals

Mit dem Gerät dürfen nur Personen arbeiten, die das gesetzliche Mindestalter erreicht haben, körperlich und geistig geeignet sind und entsprechend geschult bzw. unterwiesen wurden.

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person am bzw. mit dem Gerät arbeiten lassen.

Prüf–, Einstell– und Reparaturarbeiten dürfen nur durch autorisiertes Fachpersonal ausgeführt werden.

Die Verantwortung hierfür trägt der Betreiber des Gerätes. Zu beachten sind auch die jeweiligen länderspezifischen Vorschriften.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist ausschließlich zum Schleifen der Messer konzipiert. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus entstehende Schäden haftet der Betreiber.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch das Beachten der Anleitung und die Einhaltung der Wartungsbedingungen.

Organisatorische Maßnahmen

Bewahren Sie die Anleitung immer griffbereit auf.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Anleitung auch allgemein gültige, gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung. Derartige Pflichten können beispielsweise das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen oder die straßenverkehrsrechtlichen Regelungen betreffen.

Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit den Funktionen allen Betätigungseinrichtungen vertraut.

Zur Durchführung von Prüf–, Einstell– und Reparaturarbeiten ist eine der Arbeit angemessene Werkstattausrüstung unbedingt erforderlich.

Wahrung der Betriebssicherheit

Das Gerät nur in technisch einwandfreiem Zustand, bestimmungsgemäß, sicherheits– und gefahrenbewusst einsetzen.

Alle Mängel, die die Sicherheit beeinträchtigen, umgehend beseitigen bzw. in einer Fachwerkstatt beseitigen lassen.

Die Warnbildzeichen am Gerät beachten.

Vorhandensein und Lesbarkeit aller Warnbildzeichen müssen vom Betreiber über die gesamte Betriebsdauer des Gerätes sichergestellt werden.

Keine eigenmächtigen An- und Umbauten oder Veränderungen am Gerät vornehmen. Dies gilt auch für den Einbau und die Einstellung von Sicherheitseinrichtungen sowie für das Schweißen oder das Bohren an tragenden Teilen.

Ersatzteile, Zubehör und Zusatzgeräte müssen entweder Pöttinger–Originalteile oder von Pöttinger ausdrücklich freigegebene Teile sein. Für diese Teile wurden die Zuverlässigkeit, Sicherheit und Eignung speziell für Pöttinger–Geräte festgestellt. Für andere Erzeugnisse können wir dies nicht beurteilen und können dafür auch nicht einstehen.

Wartungsarbeiten, wie sie in dieser Anleitung beschrieben sind, vollständig und in den vorgegebenen Zeitintervallen durchführen oder in einer Fachwerkstatt durchführen lassen.

Keine Änderungen an der Software bei programmierbaren Steuersystemen vornehmen.

Durchführung von Instandhaltungsarbeiten

In dieser Anleitung sind nur die Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten beschrieben, die der Betreiber selbstständig durchführen darf. Alle Arbeiten, die darüber hinausgehen, sind von einer Fachwerkstatt durchzuführen.

Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten grundsätzlich nur bei stillstehendem Antrieb durchführen. Immer den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und mitnehmen.

Besondere Gefahren

Beim Umgang mit Ölen, Fetten, Lösungs- und Reinigungsmittel oder anderen chemischen Substanzen, die für das Produkt geltenden Sicherheitsvorschriften beachten.

Reparaturen an der Elektrik-, Hydraulik- oder Druckluftanlage, an vorgespannten Federn, an Druckspeichern usw. setzen ausreichende Kenntnis und vorschriftsmäßiges Montagewerkzeug voraus und dürfen daher nur in einer Fachwerkstätte vorgenommen werden.

Vor Schweiß- oder Schleifarbeiten das Gerät und die Umgebung von Staub und brennbaren Stoffen reinigen und für ausreichende Lüftung sorgen. (Brand- und Explosionsgefahr)

Hydraulik

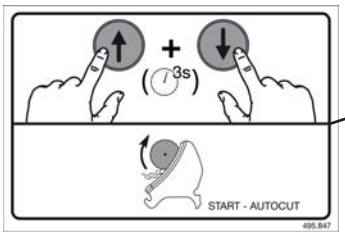
Die Hydraulikanlage steht unter hohem Druck.

Unter hohem Druck austretendes Hydrauliköl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

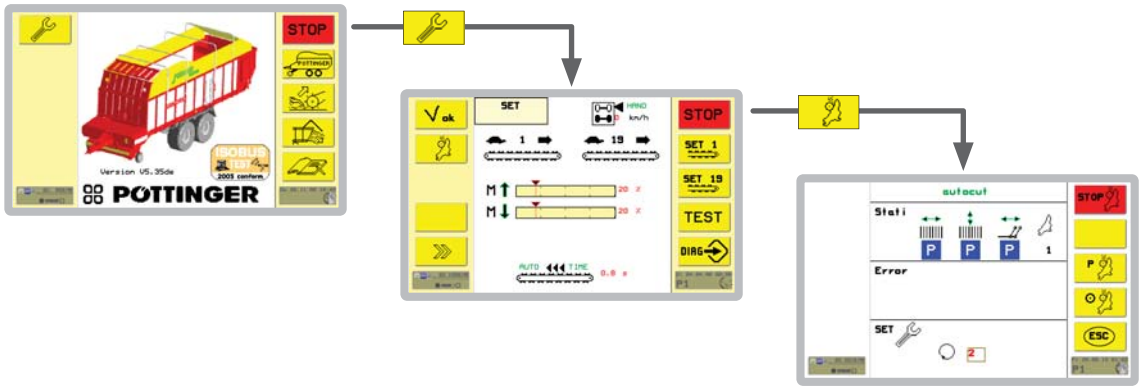
- Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen.
- Die Hydraulikanlage vor der Durchführung von Arbeiten drucklos machen.
- Alle Schläuche, Leitungen und Verschraubungen regelmäßig auf Dichtheit sowie auf äußerlich erkennbare Beschädigungen überprüfen. Die festgestellten Mängel umgehend in einer Fachwerkstatt beseitigen lassen.
- Die Suche nach Leckstellen nur mit geeignetem Hilfsmittel durchführen.
- Die Hydraulik-Schlauchleitungen sind aufgrund der Alterung in angemessenen Zeitabständen auszuwechseln, auch wenn keine Mängel erkennbar sind. Die Ersatzschläuche müssen den technischen Anforderungen entsprechen.

Starten von Autocut

Beide Tasten gleichzeitig für mind. 3 Sek. drücken.



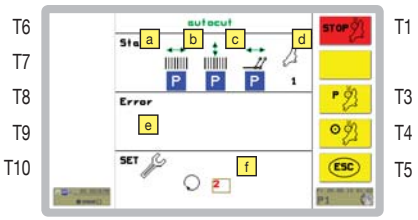
ISO - Gerätesteuerung



Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Messerschleif-Menü



Bedeutung der Tasten:

- T1 Schleifen beenden - die Messerschleifeinrichtung fährt zurück in die Parkposition.
- T3 Parkposition (Taste 2 Sekunden drücken)
- T4 Schleifscheiben - Wechselposition (Taste 2 Sekunden drücken)
- T5 Zurück um eine Ebene

Hinweis:

Ist der automatische Messerschleif-Zyklus gestartet, kann in dieser Zeit keine andere Funktion ausgeführt werden!

Beschreibung der Symbole im Display:

a **Aktuelle Position in Querbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = Richtung Rechts
← = Richtung Links
P = Parkposition
= Schleifposition
\+ = Maximalposition

b **Aktuelle Position in Längsbewegung**
(nur Anzeigefunktion)
↓ = ausfahren
↑ = einfahren
P = Parkposition

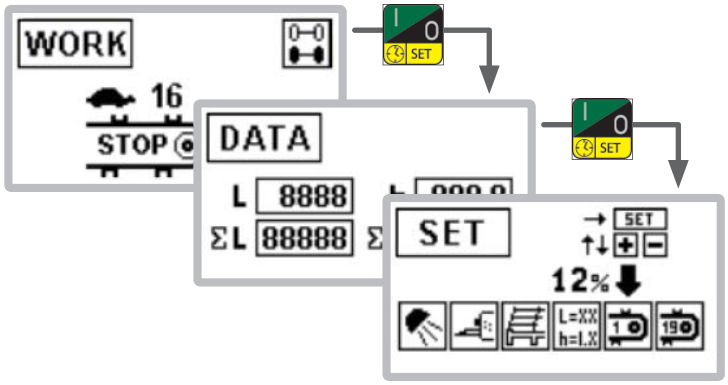
c **Aktuelle Position der Schleifeinrichtung**
(nur Anzeigefunktion)
→ = ausfahren
← = einfahren
P = Parkposition
\+ = Schleifposition

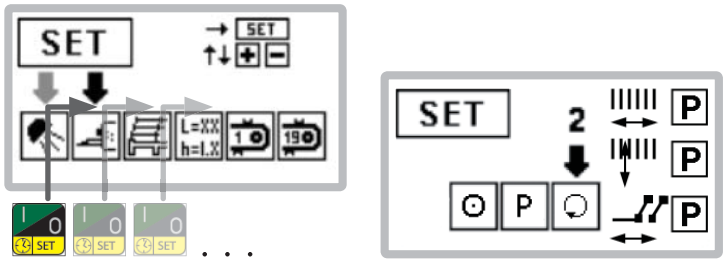
d **Aktuell bearbeitende Messernummer**
(nur Anzeigefunktion)

e **Feld für Fehlermeldungen**

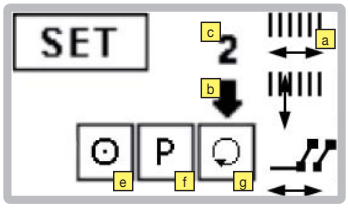
f **Anzeige der eingestellten Schleifzyklen**
1...10 = Anzahl der Schleifzyklen
11 = unendlich

Power Control





Messerschleif-Menü



Beschreibung der Symbole im Display:

a **Achsen-Information**
(nur Anzeigefunktion)

b **Aktuell angewählte Funktion im Menü**
⊙ = Schleifscheiben - Wechselposition
P = Parkposition
↻ = Zyklusanzahl einstellen

c **Anzeige der eingestellten Schleifzyklen**
1..10 = Anzahl der Schleifzyklen
11 = unendlich

e ⊙ **= Schleifscheiben - Wechselposition**
Taste → + mind. 2 Sekunden drücken

f P **= Parkposition**
Taste → + mind. 2 Sekunden drücken

g ↻ **= Zyklusanzahl einstellen**
Mit den Tasten ← − / → + die gewünschte Zyklusanzahl einstellen.
Einstellmöglichkeiten: 1 .. 10 oder 11 (=Dauerlauf)

Hinweis:
Zum Abbrechen des automatischen Messerschleif-Zyklus die Taste STOP drücken

Zum Verlassen des Menüs die Taste I/0 SET mind. 2 Sekunden drücken.

Hinweis!
Ist der automatische Messerschleif-Zyklus gestartet, kann in dieser Zeit keine andere Funktion ausgeführt werden!

Hinweis:
Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Starten eines Schleif-Vorganges

Folgende Voraussetzungen sind für den Schleifbetrieb herzustellen:

- Der Ladewagen samt allen Versorgungsleitungen ist am Schlepper angekoppelt!
- Der Schlepper ist gestartet und gegen unbeabsichtigtes Wegrollen gesichert!
- Der Ladewagen ist leer!
- Der Ladewagen steht auf festen Untergrund!
- BRANDGEFAHR! Im näheren Umkreis der Messereschleifeinrichtung befinden sich keine leicht entzündbaren Materialien! (z.B. nicht in der Scheune schleifen!)
- Vor dem Schleifen neuer Messer, Schutzlack entfernen!

Achtung!

Der Betrieb der automatischen Messerschleifeinrichtung darf aufgrund erhöhter Brandgefahr nur unter Beaufsichtigung erfolgen! Die überwachende Person hat mit dem Umgang des am Ladewagen befestigten Feuerlöschers vertraut zu sein und im Fall einer Entzündung diesen sachgemäß und unverzüglich einzusetzen.

Achtung!

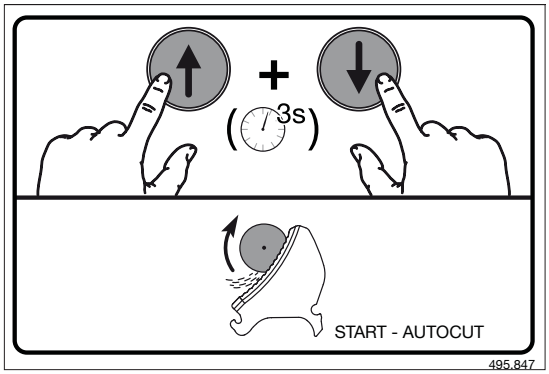
Vor dem Betrieb der automatischen Messerschleifeinrichtung ist sicherzustellen, dass sich keine Person im Gefahrenbereich der Schleifeinrichtung befindet. Hydraulisch angetriebene Komponenten der Schleifeinrichtung können schwere Quetschverletzungen hervorrufen!

Als Gefahrenbereich gilt der Bereich unter dem Ladewagen zwischen Deichsel und Achsen!

Hinweis!

Bei kalter Witterung oder vor dem ersten Schleifbeginn sollte auf die mindest Temperatur von 30° C des Hydrauliköles geachtet werden! Bei Bedarf den Kratzboden für kurze Zeit einschalten.

Sind alle Schleif-Voraussetzungen erfüllt, kann das automatische Messerschleifen gestartet werden:



1) Mit der externen Schneidwerkstaste den Messerbalken ausschwenken

2) Durch gleichzeitiges Drücken der beiden externen Schneidwerkstasten für 3 Sekunden wird der Schleif-Vorgang gestartet.

   (Siehe auch Aufkleber unter den externen Schneidwerkstasten)

Hinweis:

Ist der Schleifzyklus auf "Dauerlauf (11)" eingestellt, ist der Schleifvorgang mit der Taste "Stopp" zu beenden!

Ablauf eines Schleifvorgangs:

1) Den Messerbalken mit der externen Schneidwerkstaste ausschwenken. Nachdem das Schneidwerk ausgeschwenkt ist, schwenkt auch der Räumer aus.

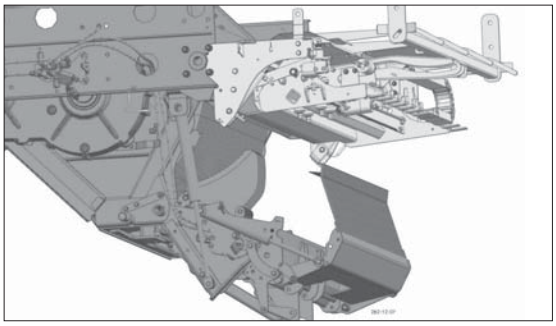
2) Vorgang starten

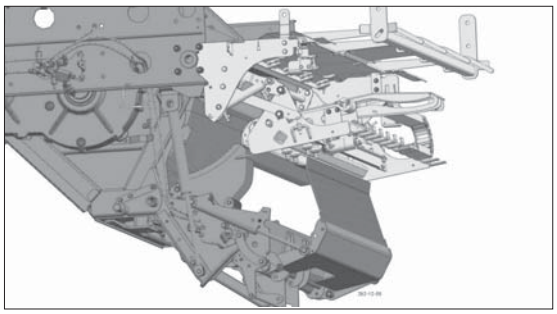
3) die Schleifeinrichtiung schwenkt in Arbeitsposition

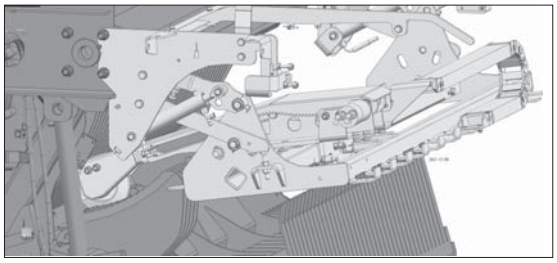
4) die Längs- und Querachse der Schleifeinrichtung referenziert

5) der Schleifvorgang startet. Über den Messerzähl-Sensor wird die Schleifscheibe zum Messer positioniert, ausgefahren und über weitere Sensoren ans Messer angepreßt. Nach dem Schleifvorgang wird die Schleifscheibe zum nächsten Messer positioniert.

6) der automatische Schleifvorgang ist beendet, wenn die eingestellte Zyklusanzahl abgearbeitet wurde, die Schleifeinrichtung in Parkposition geschwenkt wurde und der Schmutzabweiser eingeschwenkt wurde.







Hinweis!

Nach dem Ende des automatischen Schleifvorganges ist der Messerbalken manuel (mit den externen Schneidwerks-tasten oder über die Bedieneinheit) einzuschwenken.

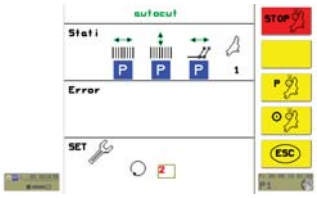
Stoppen eines Schleif-Vorganges

Der automatische Schleif-Vorgang kann jederzeit mittels der ISOBUS-Bedieneinheit gestoppt werden:

Hinweis!

Nach dem Stoppen des automatischen Schleifvorganges ist der Messerbalken manuell (mit den externen Schneidwerks-tasten oder über die Bedieneinheit) einzuschwenken.

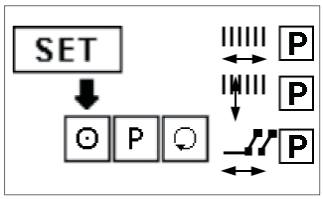
ISOBUS - Terminal



STOP Im Messerschleifeinrichtungsmenü die Taste STOP drücken.

Das aktuelle Messer wird fertig geschliffen, anschließend fährt die Schleifeinrichtung in Parkposition.

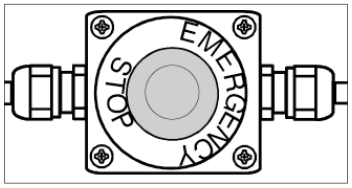
Power Control - Steuerung



STOP Im Messerschleifeinrichtungsmenü die Taste STOP drücken.

Das aktuelle Messer wird fertig geschliffen, anschließend fährt die Schleifeinrichtung in Parkposition.

Der automatische Schleif-Vorgang kann im Notfall jederzeit mit einem der beiden NOTAUS-TASTER gestoppt werden:



- Wird einer der beiden NOTAUS-Taster betätigt, stoppt die Schleifeinrichtung sofort. Die Schleifeinrichtung bleibt auf der aktuellen Position stehen. Nach Beseitigung der Not-Situation ist die Schleifeinrichtung wie folgt in Parkposition bzw. Grundstellung zu bringen:
- NOTAUS-Taster lösen
- Drücken Sie die P Taste im Messerschleifmenü (Jumbo ab Baujahr 2010). Die Schleifeinrichtung fährt in Parkstellung

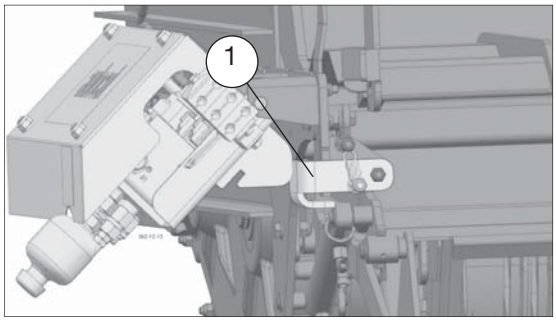
Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

Messerbalken seitlich ausschwenken

Damit der Messerbalken seitlich wie gewohnt ausgeschwenkt werden kann, ist der Hydraulikblock der automatischen Messerschleifeinrichtung hochzuschwenken.

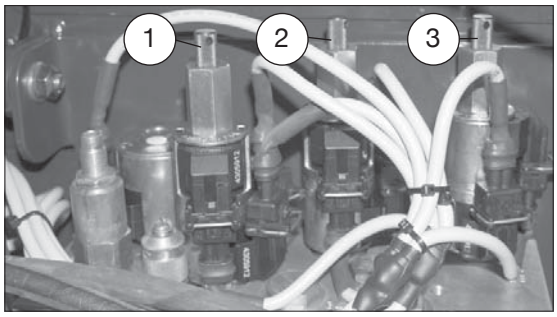
- Verriegelung des Hydraulikblocks (1) öffnen
- Hydraulikblock anheben und einrasten lassen



Manuelle Betätigung der Schaltventile

Im Fall einer Fehlfunktion oder für Wartungsarbeiten können sie die Längs- und Querbewegung der Schleifachse und das Aus- und Eischwenken der Schleifeinrichtung und des Schmtutzabweisers manuell mit den Schaltventilen des Hydraulikblocks der Messerschleifeinrichtung steuern. Dafür müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

1. Drücken sie den Notausschalter.
2. Drücken Sie den externe Schneidwerktaste [AUS] für mindestens fünf Sekunden, um den Öldurchfluss zu aktivieren. Halten Sie die Taste gedrückt, solange sie die Messerschleifeinheit über die Ventile steuern.



Achtung!

Vor dem Betätigen der manuellen Schaltventile der automatischen Messerschleifeinrichtung ist sicherzustellen, dass sich keine Person im Gefahrenbereich der Schleifeinrichtung befindet. Hydraulisch angetriebene Komponenten der Schleifeinrichtung können schwere Quetschverletzungen hervorrufen!

Als Gefahrenbereich gilt der Bereich unter dem Ladewagen zwischen Deichsel und Achsen!

Hinweis:

Zur Unterstützung, bei einer manuellen Betätigung des Schaltventiles, empfiehlt es sich, einen kleinen Schraubendreher durch die obere Öffnung des Ventiles zu stecken.

Querbewegung der Schleifachse (1)

- **nach rechts:**
  Ventil (1) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **nach links:**
  Ventil (1) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

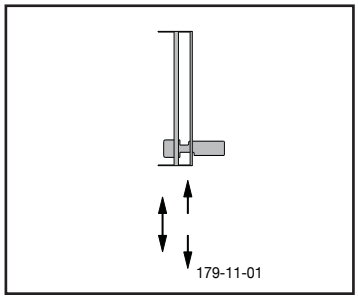
Schleifeinrichtung (2)

- **ausschwenken:** (Schleifeinrichtung schwenkt aus)
  Ventil (2) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **einschwenken:** (Schleifeinrichtung schwenkt in Arbeitsposition)
  Ventil (2) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

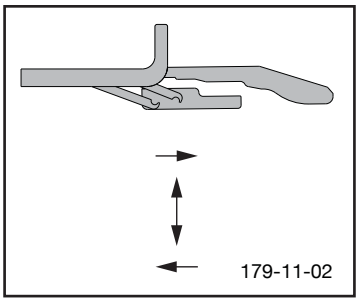
Längsbewegung der Schleifachse (3)

- **nach hinten:**
  Ventil (3) anheben und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.
- **nach vorne:**
  Ventil (3) drücken und mit der externen Schneidwerkstaste "AUS" den Druck im Hydrauliksystem aktivieren.

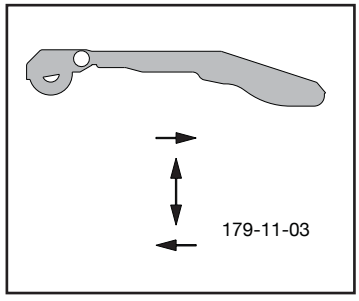
(1)



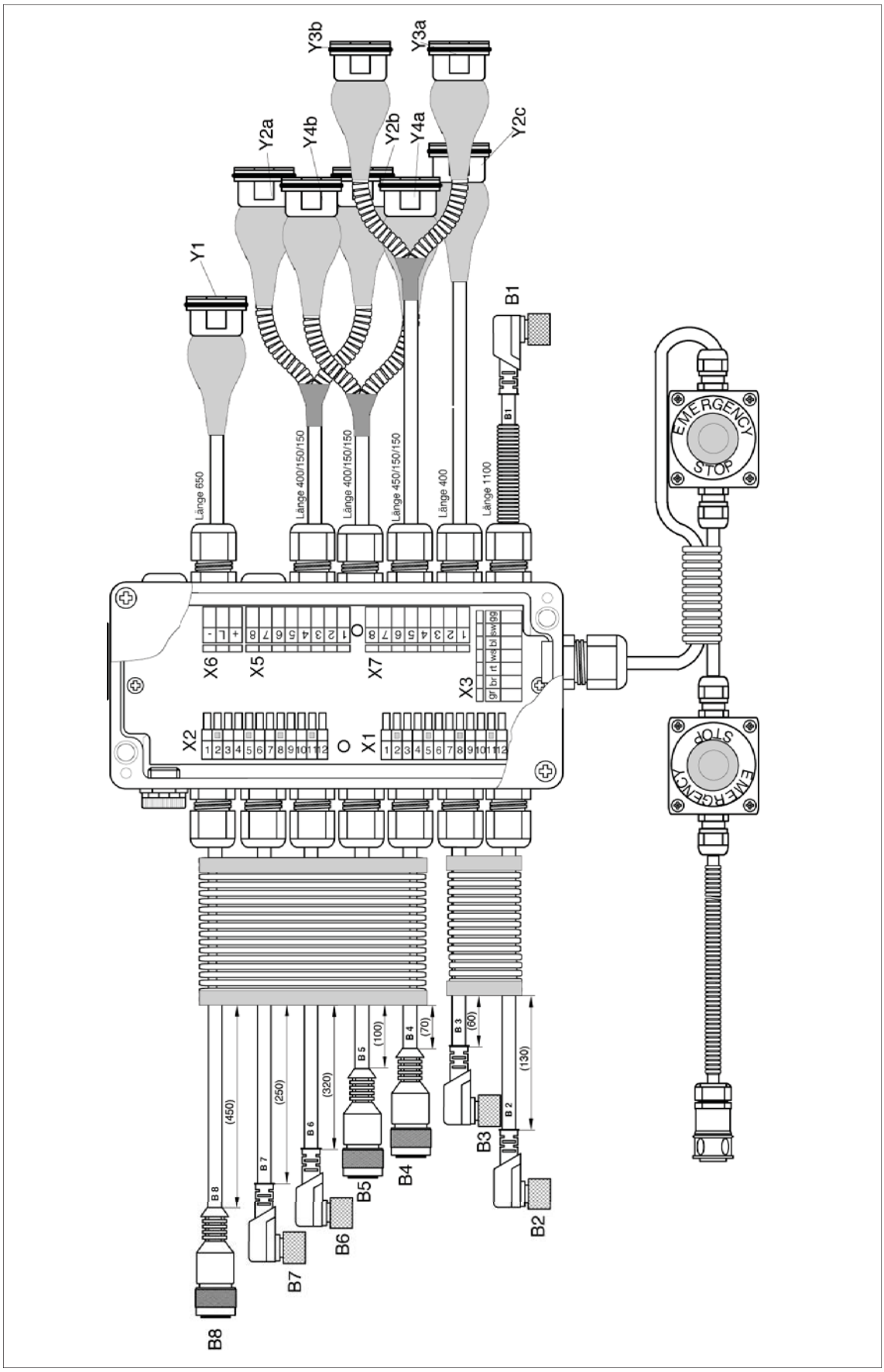
(2)



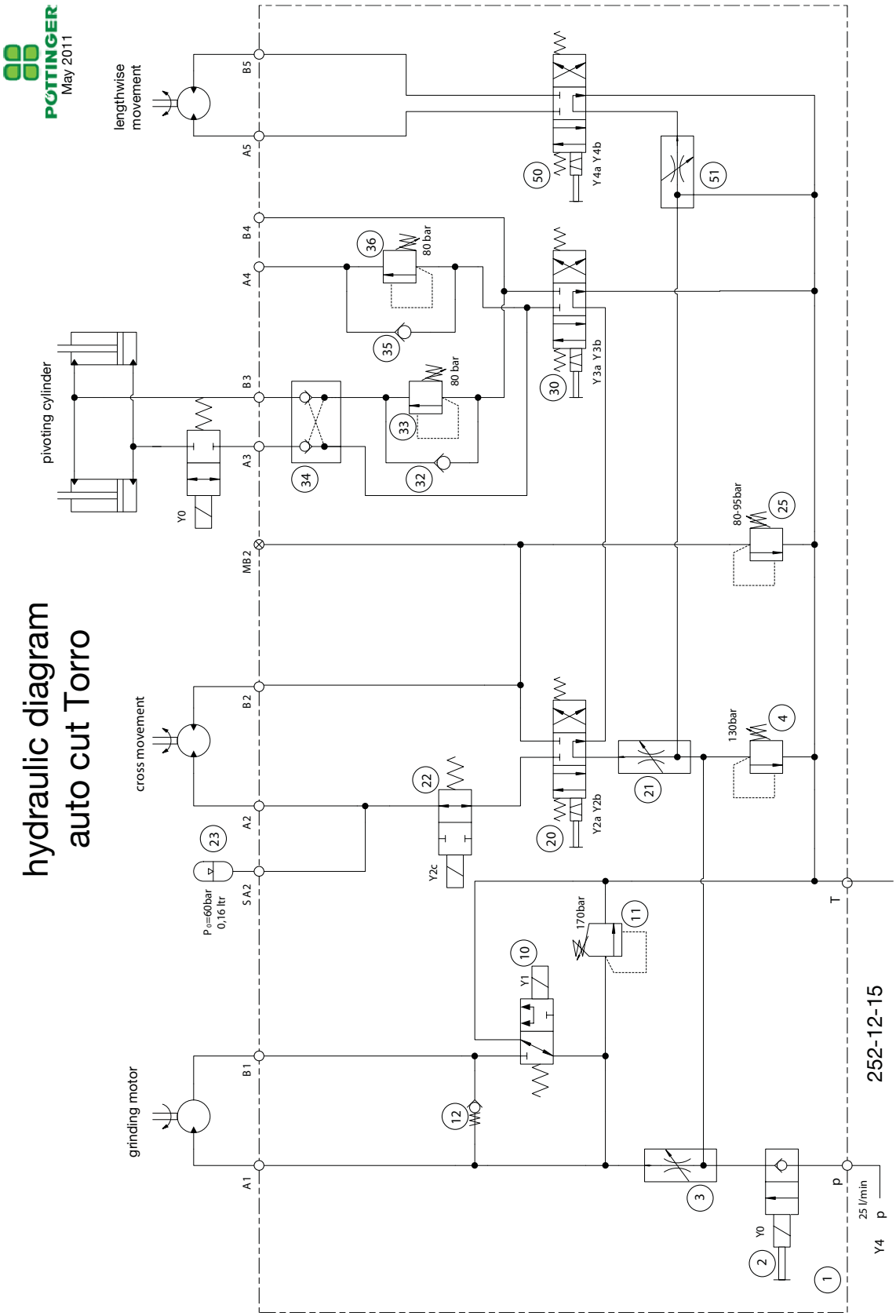
(3)



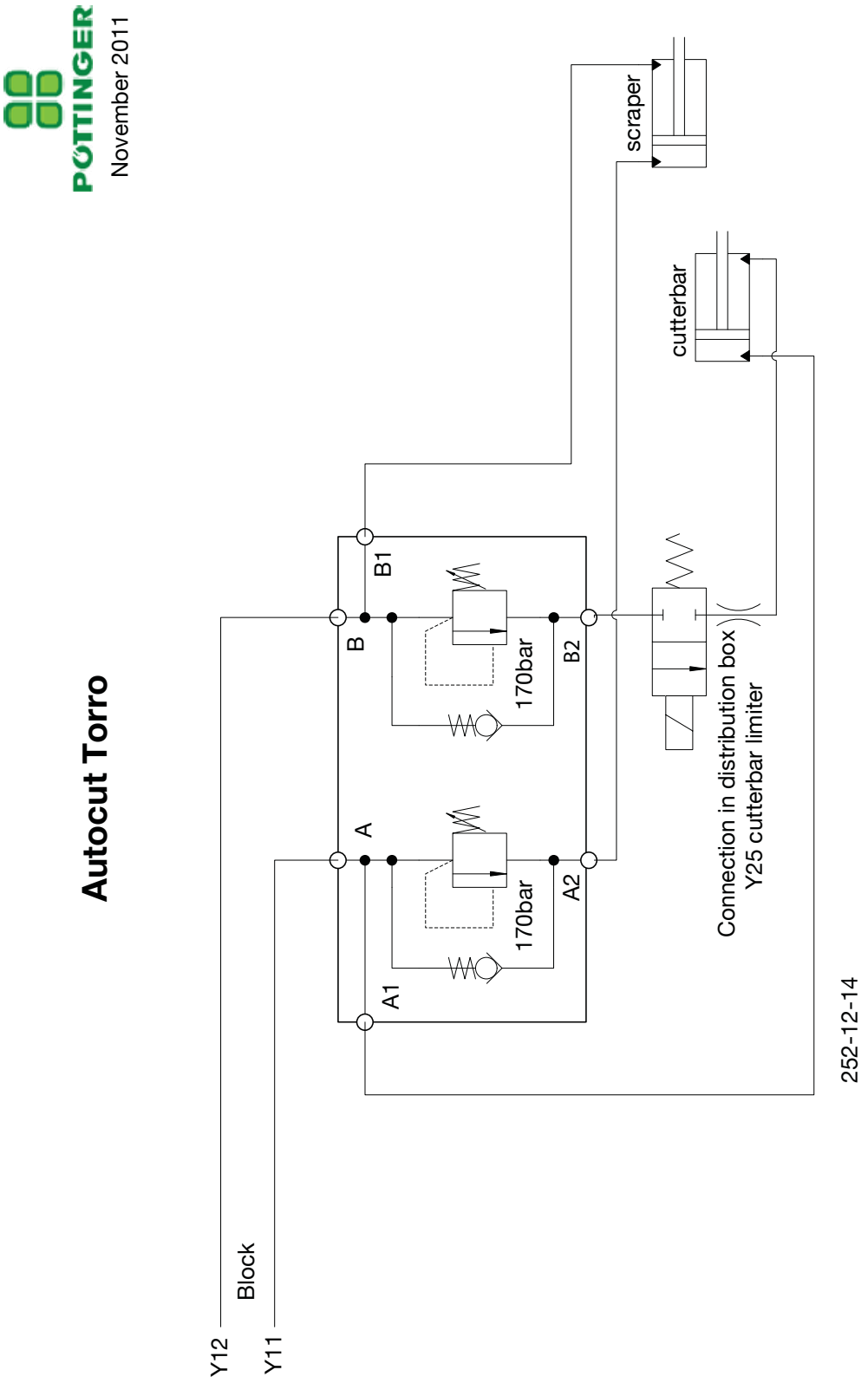
Elektro - Schaltplan



Hydraulikplan



Hydraulikplan Räumer



Reinigen

Achtung!

Schmutz (z.B. Ernterückstände) können die Schleifqualität sowie die Funktion beeinflusssen!

Achtung!

Schmutz (z.B. Ernterückstände) können die Brandgefahr erhöhen!

Achtung!

Vor Reinigungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Die automatische Messerschleifeinrichtung sollte als erstes von den gröberen Verschmutzungen gereinigt werden und anschließend mit Luft abgeblasen werden.

Die Führungsschienen der Achsen sowie die Sensoren und Stellteile (Hydraulikmotor) sollten mit einem feuchten Tuch gereinigt werden.

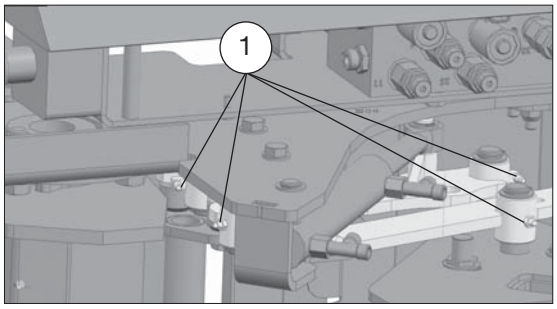
Schmierung

Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Schmierintervall: 30h

Schmierpunkte: Der Schwenkrahmen der Schleifeinrichtung hat pro Seite je 4 Schmiernippel (1)



Schleifscheibe wechseln

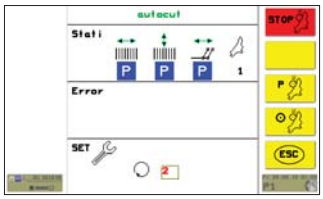
1) Wartungsposition mittels der Bedieneinheit ansteuern:

ISOBUS - Terminal

- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen und warten bis der Räumer auch in Endposition ist.

Im Messerschleifmenü die Taste "Schleifscheiben-Wechselposition" mind. 2 Sekunden drücken.

- Der Messerschleifer schwenkt ein
- Die Querachse fährt zur Schleifscheiben-Wechselposition (rechte Seite).

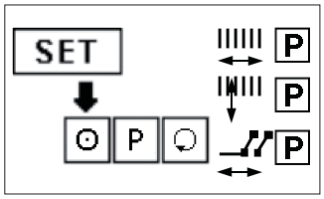


Power Control - Steuerung

- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen und warten bis der Räumer auch in Endposition ist.

Im Messerschleifmenü die Taste drücken.

- Der Messerschleifer schwenkt ein
- Die Querachse fährt zur Schleifscheiben-Wechselposition (rechte Seite).



Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

2) Schleifscheibenbefestigung öffnen:

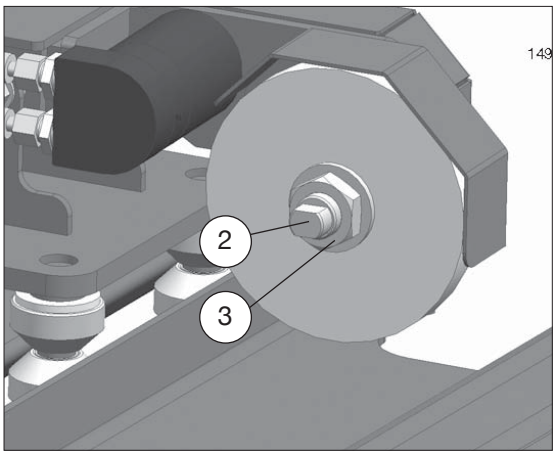
- Schleifscheibenwelle (2) mit Gabelschlüssel (Weite 21mm) halten.
- Scheibenbefestigung (3) mit Gabelschlüssel (Weite 28mm) **im** den Uhrzeigersinn öffnen.

3) Schleifscheibe wechseln und befestigen:

- Schleifscheibentype: 434.501 (Teilenummer)

  Schleifscheibenposition beachten! (Flache Seite außen)

- Schleifscheibenwelle (2) mit Gabelschlüssel (Weite 21mm) halten.
- Scheibenbefestigung (3) mit Gabelschlüssel (Weite 28mm) **gegen** Uhrzeigersinn schließen.



Hinweis!

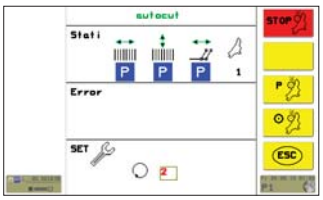
Die Schleifscheibe ist zu wechseln, wenn die Stärke der Schleifscheibe am äußeren Umfang kleiner als 10mm ist!

Hinweis:

Taste 2 Sekunden drücken: Sobald die Funktion gestartet wird, ertönt ein Signalton.

4) Parkposition mittels der Bedieneinheit ansteuern:

ISOBUS - Terminal

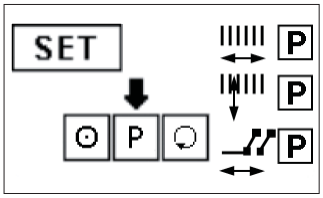


- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen und warten bis der Räumer auch in Endposition ist.
- Im Messerschleifmenü die Taste "Parkposition" mind. 2 Sekunden drücken.

- Der Messerbalken muss ausgeschwenkt sein!!!

- Die Längsachse fährt zur Parkposition.
- Die Querachse fährt zunächst zur Kalibrierung ganz nach links und amschließend zur Parkposition (mittig).
- Der Messerschleifer schwenkt aus

Power Control - Steuerung



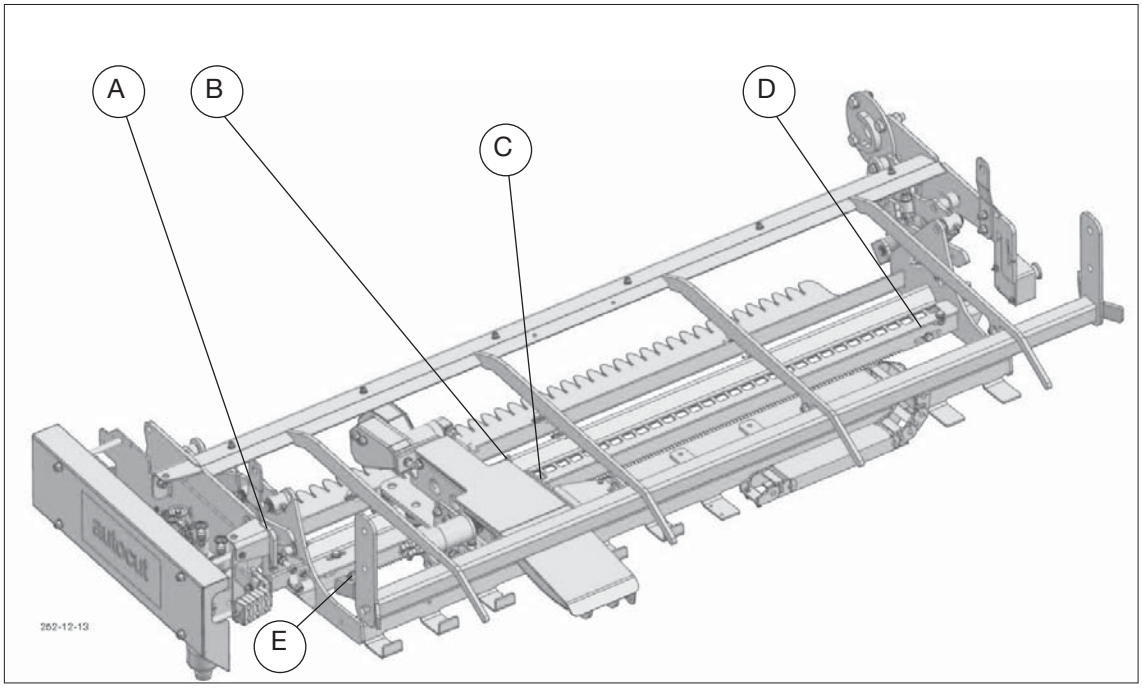
- Messerbalken mit den externen Schneidwerkstasten in Endposition bringen und warten bis der Räumer auch in Endposition ist.
- Im Messerschleifmenü die Taste drücken.

Der Messerbalken muss ausgeschwenkt sein!!!

- Die Längsachse fährt zur Parkposition.
- Die Querachse fährt zunächst zur Kalibrierung ganz nach links und amschließend zur Parkposition (mittig).
- Der Messerschleifer schwenkt aus

Störungsbehebung

Sensoren der Messerschleifmaschine einstellen:

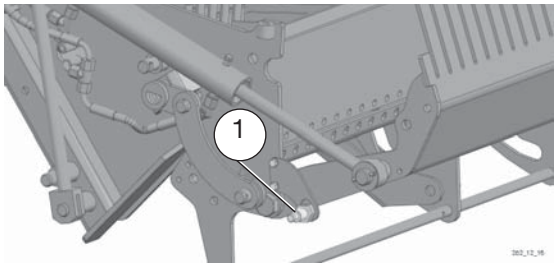


Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

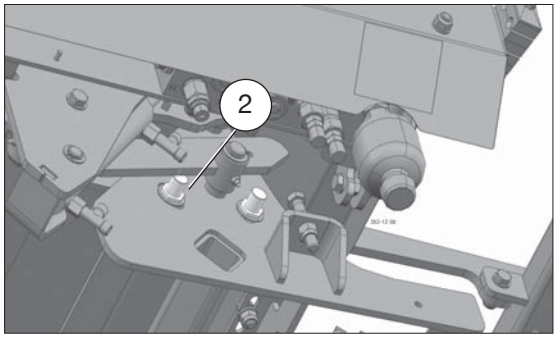
Sensor 1: Überwachung Räumer ausgeschwenkt:

- Der Sensor (1) wird aktiv, wenn der Räumer in Endposition. Nur dann ist es möglich die Schleifeinrichtung zu starten. Zum Justieren der Position kann der Sensor über die Haltelaschen verschoben werden.



Sensor 2: (A) Schleifrahmen ausgeschwenkt (Ruheposition)

- Wird der Sensor (2) im Langloch nach unten verschoben, schwenkt der Schleifrahmen weiter nach oben.
- Wird der Sensor (2) im Langloch nach oben verschoben, schwenkt der Schleifrahmen weniger weit nach oben.

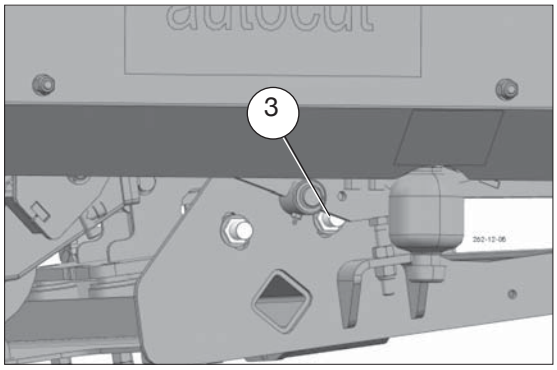


Achtung!

Falsch eingestellte Sensoren können zu einer Kollision mit dem Schmutzabweiser führen und erheblichen Sachschaden verursachen!

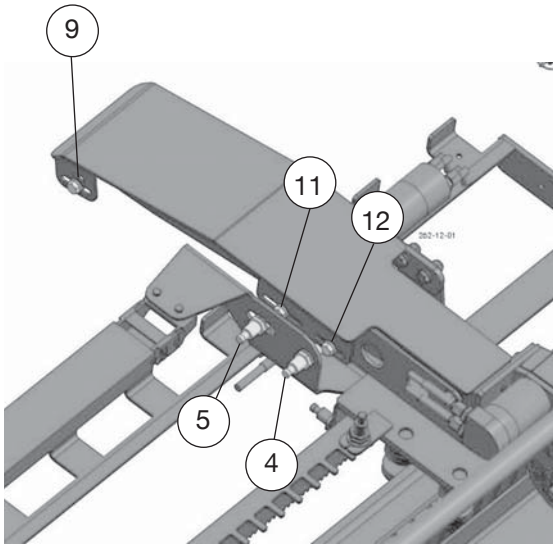
Sensor 3: (A) Schleifrahmen eingeschwenkt (Schleifposition)

- Wird der Sensor (3) im Langloch nach oben verschoben, schwenkt der Schleifrahmen weniger weit nach unten.
- Wird der Sensor (3) im Langloch nach unten verschoben, schwenkt der Schleifrahmen weiter nach unten.



Sensor 4/5: (C) Längsschlitten und Anpressdruck

- Sensor (4) wird von Schraube (11) aktiviert und Sensor (5) wird von Schraube (10) aktiviert = Grundstellung (Längsschlitten in Ausgangsposition)
- Sensor (4) wird von Schraube (10) aktiviert = die Schleifeinheit wird an das Messer angepresst
- Sensor (5) wird von Schraube (9) aktiviert = Messerende (Umkehrpunkt des Längsschlitten)

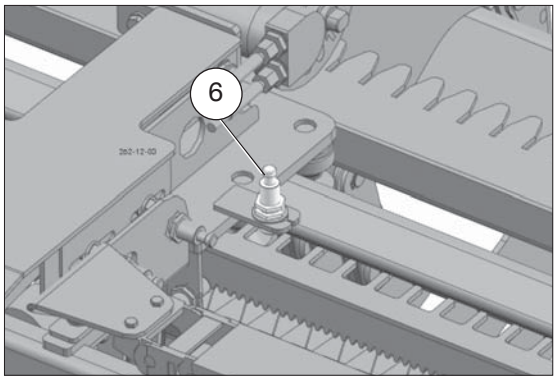


Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

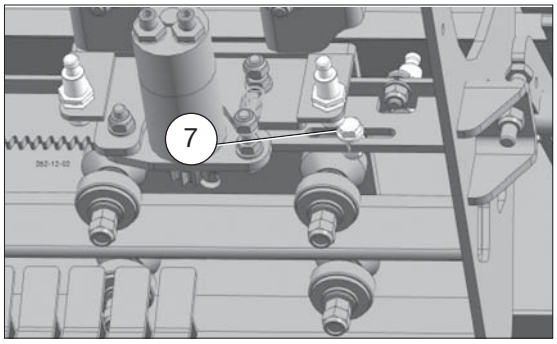
Sensor 6: (B) Messerzählung:

- Erkennt der Sensor (6) eine Flanke des Kamms wird die Messerzählung um 1 erhöht.



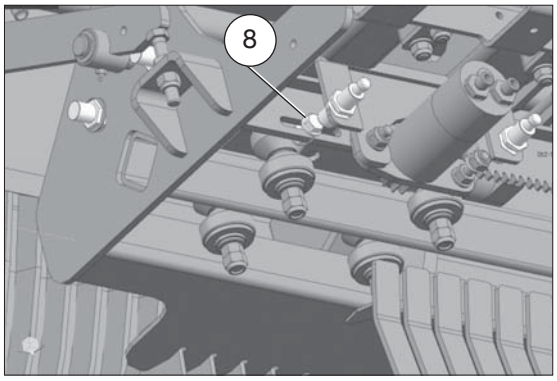
Sensor 7: (D) Maximale Position des Querschlitten:

- Erkennt der Sensor die Schraube (7) ist die maximale Position erreicht. Zum Justieren der Position kann die Schraube im Langloch verstellt werden.



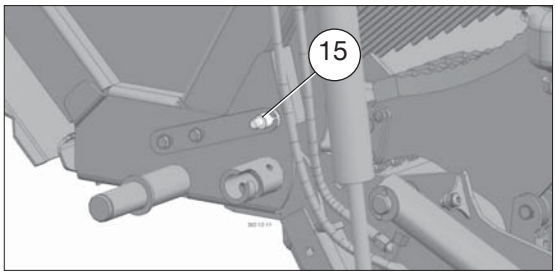
Sensor 8: (B) Minimale Position des Querschlitten:

- Erkennt der Sensor die Schraube (8) ist die minimale Position erreicht. Zum Justieren der Position kann die Schraube im Langloch verstellt werden. (Die minimale Position = die erste Messerschleifposition!)



Sensor 15: Begrenzer Schneidwerk ausfahren

- Dieser Sensor sorgt auch auf unebenem Gelände dafür, dass der Messerschleifeinrichtung ausreichend Bodenfreiheit zur Verfügung steht. Wenn das Schneidwerk von der Kabine aus betätigt wird und der Sensor aktiv wird, dann stoppt das Schneidwerk vor der Endposition und der Räumer schwenkt aus. Zum Justieren der Position kann der Sensor über die Haltelaschen verschoben werden.



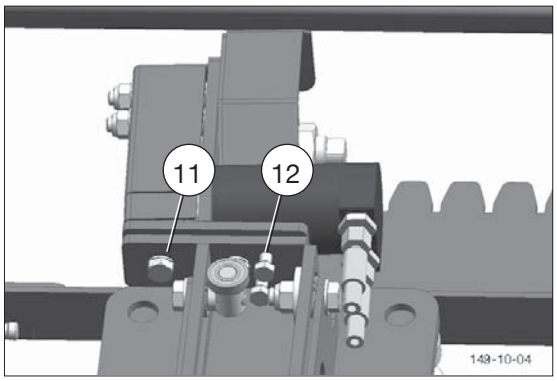
Achtung!

Vor Wartungsarbeiten ist der Ladewagen außer Betrieb zu setzen und gegen Wegrollen zu sichern!

Zum Starten der Messerchleifeinrichtung, muss das Schneidwerk zuerst mittels externer Tasten in Endposition gebracht werden.

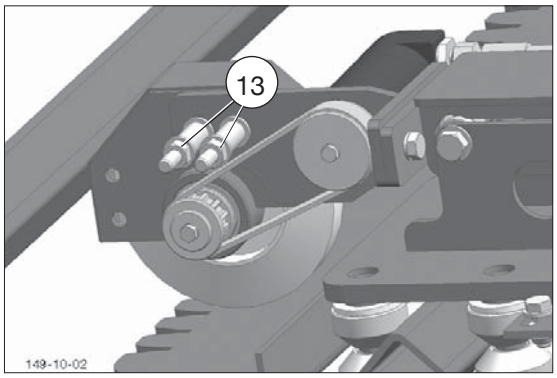
Schleifkopf-Neigung einstellen:

- Schrauben (11) lockern
- mit den Schrauben (12) die gewünschte Neigung einstellen
- Schrauben (11) wieder fest ziehen



Zahnriemen am Schleifkopf spannen:

- Abdeckung entfernen
- Schrauben (13) lockern
- Schleifkopf im Langloch verschieben, bis der Riemen in der Mitte von Hand 5mm durchgedrückt werden kann.
- Schrauben (13) wieder fest ziehen und die Abdeckung anschrauben.



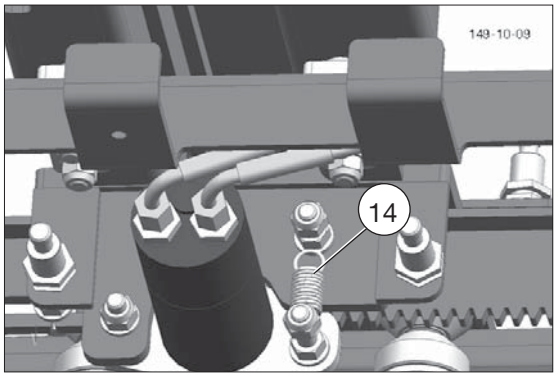
Führungsrollen am Querschlitten einstellen:

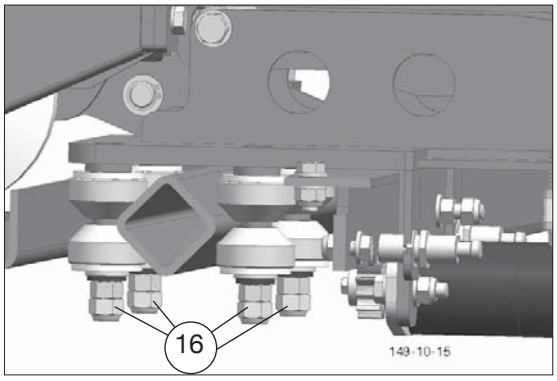
Hinweis:

Voraussetzung für eine Einstellung der Führungsrollen ist Sauberkeit der Rollen und der Führungsschienen!

- den Antriebsmotor aushängen indem die Feder (14) ausgehängt wird. Nun kann der Querschlitten von Hand verschoben werden.
- den Anpressdruck der Führungsrollen mit den Schrauben (16) einstellen.

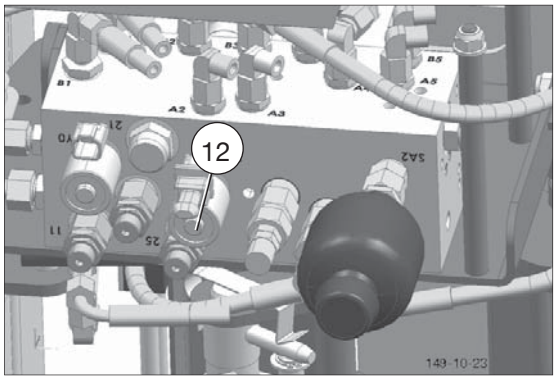
  Die optimale Einstellung ist gegeben, wenn der Querschlitten von Hand ohne Rucken verschiebbar ist und trotzdem minimales Spiel vorhanden ist. Die unteren Führungsrollen sollten von Hand drehbar sein.





Anpressdruck verändern:

- Bei permanenter Übertemperatur des Hydrauliköles ist der Anpressdruck zu erhöhen (Ventilschraube (12) am Ventil 25 des Ventilblockes eine halbe Umdrehung nach rechts drehen)
- Bei permanenter Untertemperatur des Hydrauliköles ist der Anpressdruck zu verringern (Ventilschraube (12) am Ventil 25 des Ventilblockes eine halbe Umdrehung nach links drehen)

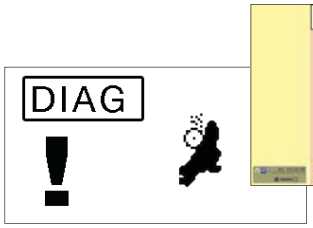


Fehlermeldung "LIN Error" der Steuerung:

- LIN Error:

  Die Verbindung zwischen Jobrechner des Ladewagens und Jobrechner der Messerschleifeinrichtung ist unterbrochen.

  Ursache:
  - NOTAUS-Taster gedrückt
  - Kabelbruch
  - Jobrechner defekt



Power Control

ISOBUS - Terminal

Hinweis:

ISOBUS-Terminal: Eine Fehlermeldung ist mit der Taste "ACK" des ISOBUS-Terminals zu quitieren.

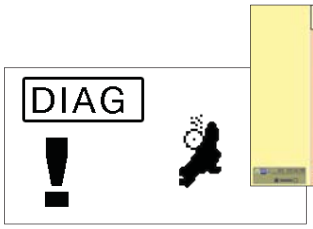
Power Control: Eine Fehlermeldung ist mit der Taste SET zu quitieren.

Fehlermeldung "timeout" der Steuerung:

- Timeout Error:

  Eine Sensorposition wurde nicht innerhalb der definierten Zeitvorgabe erreicht.

  Ursache:
  - mechanisches Problem (z.B. Achse gebogen)
  - Fremdkörper in einer Führung
  - Kabel- oder Sensorbruch
  - Fehler im Hydrauliksystem



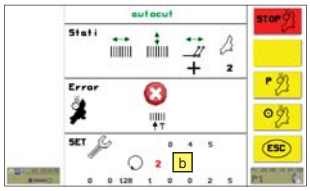
Power Control

ISOBUS - Terminal

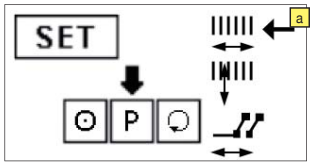
Fehlerhinweis:

- nachdem die Fehlermeldung quitiert wurde, wird am Display ein Fehlerhinweis angezeigt um den Fehler einzugrenzen.

  (z.B. a [blinkender Pfeil] = Querachse / b = Längsachse)



ISOBUS - Terminal



Power Control

Schneidbalken schwenkt nicht:

- Beim Versuch, den Schneidbalken in Betriebsstellung zu schwenken ist beim Drücken der "externen Schneidwerkstaste" oder der Taste / ein dauerhafter Warnton zu hören.

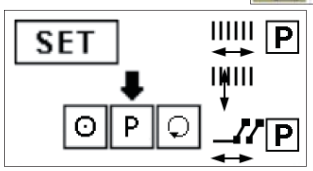
  Ursache:

  - Die Messerschleifeinrichtung hat die endgültige Parkposition nicht erreicht.

  Abhilfe:

  - durch Drücken der Park-Taste
  - Mittels der Notbetätigung in Parkposition fahren

ISOBUS - Terminal



Power Control

Hinweis:

Das Schneidwerk ist nur schwenkbar, wenn alle 3 Achsen der Messerschleifeinrichtung in Parkposition sind.

Hinweis:

Sollte ein Defekt auftreten und die Messerschleifeinrichtung muss abgeschaltet werden, ist die Messerschleifeinrichtung in Parkposition zu bringen. (z.B. mittels der Notbetätigung) Anderfalls kann es mit dem Schneidbalken oder Schmutzabweiser zu einer Kollision kommen.

Hinweis:

Wird die Messerschleifeinrichtung mit dem NOTAUS-Taster abgeschaltet ist diese in Parkposition zu bringen. Ansonsten kommt es beim Ein- und Ausschwenken des Schneidwerkes zur Kollision und folglich zu einem Sachschaden!

Messerschleifeinrichtung ist defekt:

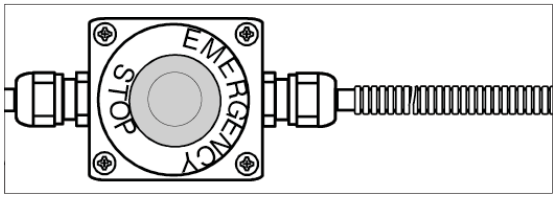
- Beim Versuch, den Schneidbalken in Betriebsstellung zu schwenken ist beim Drücken der "externen Schneidwerkstaste" oder der Taste / ein abgesetzter Warnton zu hören.

  Beispiel:

  Sollte die Messerschleifeinrichtung während des Einsatzes einen nicht reparierbaren Defekt haben, kann diese abgeschaltet werden. Die Funktionen des Ladewagens werden dadurch nicht mehr von der Messerschleifeinrichtung blockiert.

  Das Ein- und Ausschwenken ist zwar möglich, jedoch wird vor dem Schwenkvorgang ein 5 Sekunden langer Warnton ausgegeben.

  Zum Abschalten: NOTAUS-Taster drücken



Hinweis:

Sollte ein Defekt auftreten und die Messerschleifeinrichtung muss abgeschaltet werden, ist die Messerschleifeinrichtung in Parkposition zu bringen. (z.B. mittels der Notbetätigung) Anderfalls kann es mit dem Schneidbalken oder Schmutzabweiser zu einer Kollision kommen.

Fehlerbehebung:

1. Hinweis ablesen
2. Taste [Notaus] drücken
3. Ursache herausfinden
4. Fehler beheben
5. Nach erfolgreicher Fehlerbehebung, Notaus entriegeln
6. Messerbalken auf Parkposition fahren.

(D) Im Zuge der technischen Weiterentwicklung arbeitet die PÖTTINGER Ges.m.b.H ständig an der Verbesserung ihrer Produkte.

Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung müssen wir uns darum vorbehalten, ein Anspruch auf Änderungen an bereits ausgelieferten Maschinen kann daraus nicht abgeleitet werden.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der

ALOIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle Rechte nach dem Gesetz des Urheberrecht vorbehalten.

(F) La société PÖTTINGER Ges.m.b.H améliore constamment ses produits grâce au progrès technique.

C'est pourquoi nous nous réser-vons le droit de modifier descriptions et illustrations de cette notice d'utilisation, sans qu'on en puisse faire découler un droit à modifications sur des machines déjà livrées.

Caractéristiques techniques, dimensions et poids sont sans engagement. Des erreurs sont possibles.

Copie ou traduction, même d'extraits, seulement avec la permission écrite de

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Tous droits réservés selon la réglementation des droits d'auteurs.

(GB) Following the policy of the PÖTTINGER Ges. m.b.H to improve their products as technical developments continue, PÖTTINGER reserve the right to make alterations which must not necessarily correspond to text and illustrations contained in this publication, and without incurring obligation to alter any machines previously delivered.

Technical data, dimensions and weights are given as an indication only. Responsibility for errors or omissions not accepted.

Reproduction or translation of this publication, in whole or part, is not permitted without the written consent of the

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

All rights under the provision of the copyright Act are reserved.

(NL) PÖTTINGER Ges.m.b.H werkt permanent aan de verbetering van hun producten in het kader van hun technische ontwikkelingen. Daarom moeten wij ons veranderingen van de afbeeldingen en beschrijvingen van deze gebruiksaanwijzing voorbehouden, zonder dat daaruit een aanspraak op veranderingen van reeds geieverde machines kan worden afgeleid.

Technische gegevens, maten en gewichten zijn niet bindend. Vergissingen voorbehouden.

Nadruk of vertaling, ook gedeeltelijk, slechts met schriftelijke toestemming van

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Alle rechten naar de wet over het auteursrecht voorbehouden.

(E) La empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H se esfuerza contínuamente en la mejora constante de sus productos, adaptándolos a la evolución técnica. Por ello nos vemos obligados a reservarnos todos los derechos de cualquier modificación de los productos con relación a las ilustraciones y a los textos del presente manual, sin que por ello pueda ser deducido derecho alguno a la modificación de máquinas ya suministradas.

Los datos técnicos, las medidas y los pesos se entienden sin compromiso alguno.

La reproducción o la traducción del presente manual de instrucciones, aunque sea tan solo parcial, requiere de la autorización por escrito de

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Todos los derechos están protegidos por la ley de la propiedad industrial.

(I) La PÖTTINGER Ges.m.b.H è costantemente al lavoro per migliorare i suoi prodotti mantenendoli aggiornati rispetto allo sviluppo della tecnica.

Per questo motivo siamo costretti a riservarci la facoltà di apportare eventuali modifiche alle illustrazioni e alle descrizioni di queste istruzioni per l'uso. Allo stesso tempo ciò non comporta il diritto di fare apportare modifiche a macchine già fornite.

I dati tecnici, le misure e i pesi non sono impegnativi. Non rispondiamo di eventuali errori. Ristampa o traduzione, anche solo parziale, solo dietro consenso scritto della

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen.

Ci riserviamo tutti i diritti previsti dalla legge sul diritto d'autore.

(P) A empresa PÖTTINGER Ges.m.b.H esforçase continuamente por melhorar os seus produtos, adaptando-os à evolução técnica.

Por este motivo, reservamonos o direito de modificar as figuras e as descrições constantes no presente manual, sem incorrer na obrigação de modificar máquinas já fornecidas.

As características técnicas, as dimensões e os pesos não são vinculativos.

A reprodução ou a tradução do presente manual de instruções, seja ela total ou parcial, requer a autorização por escrito da

ALoIS PÖTTINGER

Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H.

A-4710 Grieskirchen

Todos os direitos estão protegidos pela lei da propriedade intelectual.

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen
Telefon: 0043 (0) 72 48 600-0
Telefax: 0043 (0) 72 48 600-2511
e-Mail: landtechnik@poettinger.at
Internet: http://www.poettinger.at

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Stützpunkt Nord
Steinbecker Strasse 15
D-49509 Recke
Telefon: (0 54 53) 91 14 - 0
Telefax: (0 54 53) 91 14 - 14

PÖTTINGER France
129 b, la Chapelle
F-68650 Le Bonhomme
Tél.: 03.89.47.28.30
Fax: 03.89.47.28.39

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Servicezentrum
Spöttinger-Straße 24
Postfach 1561
D-86 899 LANDSBERG / LECH
Telefon:
Ersatzteildienst: 0 81 91 / 92 99 - 166 od. 169
Kundendienst: 0 81 91 / 92 99 - 130 od. 231
Telefax: 0 81 91 / 59 656